日機連 16 環境安全－11

平成 16 年度

機械安全分野の製造物責任に係る

我が国の現状動向調査報告書

平成 17 年 3 月

社団法人　日本機械工業連合会

株式会社　三菱総合研究所

序

近年、技術の発展と社会との共存に対する課題がクローズアップされ、機械工業においても環境問題、安全問題が注目を浴びるようになってきております。環境問題では、京都議定書が発効し、排出権取引やCDMなどの柔軟性措置に関連した新ビジネスの動きもあり、政府や産業界は温室効果ガスの削減目標の達成に向けた 取り組みを強化しているところであります。また、安全問題も、EUにおけるCEマーキング制度の実施や、平成12年には厚生労働省から「機械の包括的な安全基準に関する指針」が通達として出されるなど、機械工業にとってきわめて重要な課題となっております。

海外では欧米諸国を中心に環境・安全に配慮した機械としての具体的な形が求められてきており、それに伴う基準、法整備が進められているところであります。グローバルな事業展開を進めているわが国機械工業にとって、この動きに遅れることは死活問題であり早急な対処が必要であります。

こうした内外の情勢に対応するため、当会では早くから取り組んできた環境問題や機械標準化に係わる事業を発展させて、環境・社会との共存を重視する機械工業の在り方を追求して参りました。平成16年度には、海外環境動向に関する情報の収集と分析、環境適合設計手法の標準化、それぞれの機械の環境・安全対策の策定など具体的課題を掲げて活動を進めてきました。

こうした背景に鑑み、当会では機械工業の環境・安全対策のテーマの一つとして株式会社三菱総合研究所に「機械安全分野の製造物責任に係る我が国の現状動向調査」を調査委託いたしました。本報告書は、この研究成果であり、関係各位のご参考に寄与すれば幸甚であります。

平成17年3月

社団法人　日本機械工業連合会
会 長　金 井　務

はしがき

平成 16 年度を振り返ると、地震や台風などの大規模な自然災害や、美浜原子力発電所事故、トラック・バスのハブ問題など産業に関連した事故、また、回転ドア問題、テロ問題、感染症問題など生活への直接脅威となる問題など、我が国の安全を脅かす事故や問題が多発した年であったといえる。これらの広範囲で多様化する安全の問題に対しては、個別対応ではない体系的な取り組みが求められるとともに、我が国の安全の考え方に対する変革が必要となってきている。

我が国の機械産業界は、国際的にも世界のトップレベルを維持してきたが、今まで以上に厳しい国際競争の場に直面していることも事実である。我が国としては、さらに高付加価値な製品を開発し、そのためにより低コストで高品質・高精度な製品を短期間で設計開発し生産していくことが必要となる。一方、その高品質・高精度な製品の生産を支える現場では、規模の大きな災害が発生しており、安全に対する取り組みの変革がこの分野でも必要とされてきていることも事実である。

国際的には EU が先導するかたちで ISO/IEC において機械安全の規格が体系的に作成されている。EU では EU 指令の基に加盟各国で法制化が進められ、機械の安全を確保しながら EU 圏の市場統一に向けて動いている。アジア諸国でも、一部では EU の標準化に従う動きがある。国外の取り組みをそのまま取り入れることは難しい面もあるが、社会的価値観の変化に合わせて仕組みを変革してきている点は注目に値する。安全体系を考える上で、安全の尺度・水準を社会として共有することが重要であり、そのためには技術面だけではなく制度面、人材育成面も含めた安全の考え方の再構築が求められる。これは、安全・安心な社会の構築だけでなく、競争力ある社会の構築にも貢献するものと考えられる。

本調査研究では、日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持することを目的に検討を行い、具体案をまとめることを目指す。

本調査を実施するにあたり、日本自転車振興会並びに社団法人日本機械工業連合会のご高配に、深謝するとともに、調査にご協力いただいた独立行政法人、公益法人及び企業の研究者の方々に、心より感謝申し上げる次第である。

平成 17 年 3 月

株式会社　三菱総合研究所
取締役社長　谷　野　　剛

目　次

序
はしがき
総論

1.　調査研究の概要 1

1.1　背景と目的 1
1.2　調査研究体制 1
1.3　調査研究項目・スケジュール 2

2.　論点の抽出 5

2.1　調査研究の論点抽出 5
2.2　安全マップにおける今回の調査研究の位置付け 7

3.　機械安全の製造物責任に関する調査 9

3.1　製造物責任の基本的考え方に関する調査 9
3.2　PL法に関する調査 12
3.3　機械安全領域の製造物責任に関する判例調査 20
3.4　製造物責任に係る保険に関する調査 37
3.5　海外のPL法に関する調査 45
3.6　国際安全標準に関する調査 62

4.　国内における現状の整理 66

4.1　現状の検討 66
4.2　現状の総括 69

5.　製造物責任に係る訴訟の動向と提言まとめ 70

5.1　国内の製造物責任に係る訴訟の動向 70
5.2　国外の製造物責任に係る訴訟の動向 75
5.3　提言 76

6.　参考文献 77

おわりに

第Ⅰ部 図 表 目 次

図 2.2-1 安全の構成 8
図 3.1-1 法の構成 10
図 3.2-1 欠陥製品の製造者・販売者の責任 17
図 3.6-1 リスクアセスメント及びリスク低減の反復プロセス 63

表 3.1-1 被害者の立証責任の比較 11
表 3.2-1 製造物の定義 14
表 3.2-2 PL法における「欠陥」の定義 14
表 3.3-1 機械安全判決事例リスト 24
表 3.4-1 商工会議所のPL保険事故件数 38
表 3.4-2 商工会議所のPL保険 業種別事故件数トップ20 39
表 3.4-3 商工会議所のPL保険 PL事故事例（完成品メーカ） 40
表 3.4-4 商工会議所のPL保険 PL事故事例（原材料・部品メーカ） 41
表 3.4-5 商工会議所のPL保険 PL事故事例（食料品製造・販売） 41
表 3.4-6 商工会議所のPL保険 PL事故事例（請負業） 42
表 3.5-1 EU諸国の製造物責任立法一覧表 59

総論

1. 調査研究の概要

機械の安全に関しては ISO/IEC 国際標準により、安全の基本概念から個別機械の安全にいたるまで体系化された標準が構築されており、その特徴は、機械の設計の段階において、リスクアセスメントに基づく安全評価と安全方策を実施し、許容可能なレベルまでリスクを低減させて機械の安全を確保するという考え方で、最近では欧米はもとより日本を除くアジア諸国においても、このような国際標準の考え方が浸透してきている。

日本では、以前から労働安全衛生法などで、生産財として使用される機械に関し構造規格が定められてはいるが、これらは国際安全標準の考え方と整合したものではなく、機械産業において、未だ国際安全標準の考え方が十分普及しているとは言えないのが現状である。

1995 年に製造物責任法（PL 法）が施行されたが、労働災害保険制度の活用とも関連して、これまでは一般消費者向けの製品による事故に関しての適用が中心であったが、最近では、工場の生産設備で発生した事故に関しての訴訟例が増し、機械の設計上の欠陥を認定した判決例も出される傾向にある。こうした一連の事故も、国際安全標準の考え方を適用していれば、防げた可能性が高いと思われるものも多い。

今後、国内産業の国際化がますます進展する中で、国際安全標準の適用と製造物責任を確実に果たしていくことが求められるようになることは必至であり、産業界のこれらの実態を正確に把握し、将来の動向に備えておくことが必要であると考えられる。

以上のような背景から、本調査研究では、機械安全分野における製造物責任に関する我が国の現状を、法令や諸制度及び、国際標準等の面から調査して、その実態と現状における課題を明確にし、我が国の産業界に対して警鐘を鳴らすことを目的とするとともに、日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持するための取り組みについて提言することを目的とする。

2. 論点の抽出

今回の調査研究を進めるにあたっての主な論点として以下の5点を抽出した。

1） 産業事故発生時に機械設備メーカの製造物責任が問われる条件
2） 機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ない理由と今後増加する可能性
3） 機械設備メーカが製造物責任を免責される条件と機械安全国際標準との関係
4） 現状の法的整備状況に関する問題点と解決のための方向性
5） 日本の輸出産業が海外で直面する製造物責任の法的問題

3. 機械安全の製造物責任に関する調査

機械安全の領域に関して、製造物責任がどのように考えられているのか、これまでの経緯と、国内外における法律、諸制度の現状に関して調査を行った。

3.1 製造物責任の基本的考え方に関する調査

製造物責任における責任の考え方について、歴史的な経緯も含めて、現状の法律の基本となって

いる考え方について、下記の項目に着目した調査を行い整理した。

- 製造物責任の定義
- 責任の考え方
  - 民事上の責任と刑事上の責任
  - 契約責任と不法行為責任
  - 過失責任とその限界

3.2 PL法に関する調査

製造物責任法（PL 法）の現状と、最近の動向に関して下記の項目に着目して調査・整理した。

- 製造物責任法の概要
  - 無過失責任
  - 製造物について
  - 欠陥について
  - 責任の主体について
  - 因果関係について
  - 免責の問題
- 民法との関係
- 民事訴訟手続きの改正
- 最近の動向
  - 団体訴権
  - 「推定規定の導入」「懲罰賠償」に対する要望

3.3 機械安全領域の製造物責任に関する判例調査

機械安全領域の製造物責任に関して国内で起こされた裁判の判例に関して調査し、判例の内容を整理して、国内の製造物責任に関する訴訟の動向について検討を行った。

- 製造物責任訴訟の件数と動向
- 工場の設備機械についての PL 訴訟判例
  - フードパック裁断機死亡事故（東京高裁判決 平成 13 年 4 月 12 日）

3.4 製造物責任に係る保険に関する調査

設計に問題のある製品によって事故が発生した時などの賠償を保障するための PL 保険に関して、その現状について調査を行った。

- PL 保険制度の概要
- 事故の種類と件数の推移
- 救済制度

3.5 海外の製造物責任法に関する調査

海外の製造物責任法について、その内容に関して比較検討を行い、日本国内と他国との差を明確にした。また、アメリカにおける判例・今後の動向などについても調査した。

- アメリカの製造物責任法
  - 概要
  - 各種制度

- □ 製造物責任に関連した判例
- □ 動向

◆ ヨーロッパの製造物責任法

- □ 製造物責任に関する EC 指令
- □ EU における製造物責任法の現状

◆ 中国の製造物責任法

3.6 国際安全標準に関する調査

機械安全を中心に、国際安全標準の基本的考え方と、今後の動向に関して調査を行い、製造物責任を確保するために国際安全標準に適合することの有効性について検討した。

◆ 機械安全国際標準の基本的考え方

◆ 国際安全標準の有効性

4. 国内における現状の整理

第3章における調査結果を基に、製造物責任に関するわが国の現状、およびたヨーロッパ、アメリカなど海外の製造物責任について調査を行った結果から、我が国の現状を論点に従って以下のように検討・整理した。なお、( )内の数字は、抽出した論点の項目を示す。

A) 製造物責任訴訟において、規格を積極的に利用しようという意識がない。 ー(1,5)

B) 製造物責任に対する訴訟に対して、積極的に働きかけていく活動が不足しており、バックアップの体制もない。ー(2、4)

C) 機械安全国際規格に整合した拘束力のある制度がない。ー(2,3,5)

D) 製造物責任訴訟における原因究明機関が未熟である。(2,4)

E) 機械安全に関する技術面および司法面からの取り組みが不十分 ー(2,4,5)

F) 安全に関する責任と権利と義務の教育が不足 ー(2)

5. 製造物責任に係る訴訟の動向と提言まとめ

製造物責任に関連した訴訟の動向を国内・国外についてまとめ、今回の検討結果から、製造物責任を果たし国際レベルの機械安全を確保するためのポイントを、提言として以下に示した。

提言(1) 機械安全について責任と義務の考え方を知らないことが過失であるということを認識する。

- □ リスクアセスメントが必須であることを認識し、本質安全設計を原則とする。その上で、保護装置による安全確保(停止による安全確保を含む)、使用者に対する情報による安全確保を行うこととする。
- □ リスクアセスメントを徹底し、誤使用なども盛り込んで製造物の特徴を把握し、危険源の検出を行うことにより、安全性確保の義務違反を行わないようにする。また、表示・警告について、どのような対策の上でなされたものなのかを明確にし、適切な表示・警告を行う。
- □ 規格を満たしていれば問題はないという考えではなく、規格を満たしていることは絶対条件

であり、規格を満たしていないことは即欠陥であるという認識を持つ。

提言(2) 安全学と法律を理解できる人材を確保する。

- 製造物責任の関与する領域は、法律に関する知識と安全工学・安全学に関連する領域であり、両者の知見を有した人材によって取り組んでいかなければならない。そのため、企業はこのような人材を育成するもしくは人材を雇用するなどして企業の安全性を高めるために取り組まなければならない。

提言(3) 社内セミナーなどを実施し、会社を挙げて安全教育の啓蒙を行う。

- 企業戦略において、本質的安全設計・国際安全基準の考え方が当然であるという企業意識の変革を起こす。
- 本質安全設計などに代表されるように、安全性確保は事前対策として行うものであり、その際に必須であるリスクアセスメントはみんなで考えみんなで実行するものであるということ、また顧客からのクレームなどから新たな危険源となりうる要因などを検出し、それをリスクアセスメントに取り組んで製品の改善を行うなど、企業全体で取り組む必要があることを社員全員が共有しなければならない。

1. 調査研究の概要

1.1 背景と目的

機械の安全に関しては ISO/IEC 国際標準により、安全の基本概念から個別機械の安全にいたるまで体系化された標準が構築されており、その特徴は、機械の設計の段階において、リスクアセスメントに基づく安全評価と安全方策を実施し、許容可能なレベルまでリスクを低減させて機械の安全を確保するという考え方で、最近では欧米はもとより日本を除くアジア諸国においても、このような国際標準の考え方が浸透してきている。

日本では、以前から労働安全衛生法などで、生産財として使用される機械に関し構造規格が定められてはいるが、これらは国際安全標準の考え方と整合したものではなく、機械産業において、未だ国際安全標準の考え方が十分普及しているとは言えないのが現状である。

1995年に製造物責任法（PL法）が施行されたが、労働災害保険制度の活用とも関連して、これまでは一般消費者向けの製品による事故に関しての適用が中心であったが、最近では、工場の生産設備で発生した事故に関しての訴訟例が増し、機械の設計上の欠陥を認定した判決例も出される傾向にある。こうした一連の事故も、国際安全標準の考え方を適用していれば、防げた可能性が高いと思われるものも多い。

一方、欧米では、工場設備の事故に関しても製造物責任法が適用されることが多く、特にアメリカでは莫大な賠償金を請求されることも現実に発生している。

今後、国内産業の国際化がますます進展する中で、国際安全標準の適用と製造物責任を確実に果たしていくことが求められるようになることは必至であり、産業界のこれらの実態を正確に把握し、将来の動向に備えておくことが必要であると考えられる。

このような背景のもと、今回の調査では、機械安全分野における製造物責任に関する我が国の現状を、法令や諸制度及び、国際標準等の面から調査して、その実態と現状における課題を明確にし、我が国の産業界に対して警鐘を鳴らすことを目的とするとともに、日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持するための取り組みについて提言することを目的とする。

1.2 調査研究体制

本調査研究は、社団法人日本機械工業連合会の委託を受けて、株式会社三菱総合研究所が、調査研究の方針、調査結果の整理・分析・評価の方法についての検討、標準化戦略の具体論についての検討を行い、当初の目的を達成するべく調査研究を推進したものである。

1.3　調査研究項目・スケジュール

1.3.1　調査研究項目

（1）機械安全の製造物責任に関する調査

機械安全の領域に関して、製造物責任がどのように考えられているのか、これまでの経緯と、国内外における法律、諸制度の現状に関して下記の項目を調査する。

(a) 製造物責任の基本的考え方に関する調査

- 製造物責任（PL）の定義
- 責任の考え方
  - 民事上の責任と刑事上の責任
  - 契約責任と不法行為責任
  - 過失責任とその限界

(b) 製造物責任法に関する調査

- 製造物責任法の概要
  - 無過失責任
  - 製造物について
  - 欠陥について
  - 責任の主体について
  - 因果関係について
  - 免責の問題
- 民法との関係
- 民事訴訟手続きの改正
- 最近の動向
  - 団体訴権
  - 「推定規定の導入」「懲罰賠償」に対する要望

(c) 機械安全領域の製造物責任に関する判例調査

- 製造物責任訴訟の件数と動向
- 工場の設備機械についての製造物責任訴訟判例
  - フードパック裁断機死亡事故（東京高裁判決 平成 13 年 4 月 12 日）

(d) 製造物責任に係る保険に関する調査

- PL 保険制度の概要
- 事故の種類と件数の推移
- 救済制度

(e) 海外の製造物責任法に関する調査

- アメリカの製造物責任法

- □ 概要
- □ 各種制度
- □ 製造物責任に関連した判例
- □ 動向

◆ ヨーロッパの製造物責任法
- □ 製造物責任に関する EC 指令
- □ EU における PL の現状

◆ 中国の製造物責任法

(f) 国際安全標準に関する調査

◆ 機械安全国際標準の基本的考え方
◆ 国際安全標準の有効性

(2)国内における現状の整理

上記(1)の調査結果を基に、機械安全に係る企業活動の位置付けについて、法令、諸制度、国際標準との関係から再整理し、海外の状況と比較検討を行い、国内の機械産業の現状を明確にする。

(3)今後の取り組み方と提言まとめ

上記(2)を基に、課題に取り組むための方向性について、法令、制度、国際標準等の各側面から検討する。また、日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持するための取り組み方について、提言としてまとめる。

1.3.2　　事業のタイム・スケジュール

半期別・月別 / 項　目	下　半　期					
	16／10	11	12	17／1	2	3
(1)機械安全の製造物責任に関する調査			→	→		
(2)国内における課題の整理			→	→	→	
(3)今後の取り組み方と提言まとめ				→	→	
(4)報告書の作成・公表					→	→

2. 論点の抽出

機械安全分野における製造物責任に関する我が国の現状を、法令や諸制度及び、国際標準等の面から調査して、その実態と現状における課題を明確にすること、および日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持するための取り組みについて提言することを考慮し、今回の調査研究を進めるにあたっての論点を抽出した。また、安全アップの概念を用いて今回の調査の位置づけを整理した。

1) 産業事故発生時に機械設備メーカの製造物責任が問われる条件
2) 機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ない理由と今後増加する可能性
3) 機械設備メーカが製造物責任を免責される条件と機械安全国際標準との関係
4) 現状の法的整備状況に関する問題点と解決のための方向性
5) 日本の輸出産業が海外で直面する製造物責任の法的問題

2.1 調査研究の論点抽出

JISC（日本工業標準調査会）により取りまとめられ平成 13 年 8 月に発行されている標準化戦略では、標準化戦略の重要なポイントとして以下の点があげられている[1]。

A) 市場適合性・効率化の確保
- □ 標準化ニーズへの的確な対応
- □ 産業界の標準化活動への積極的参画の促進
- □ タイムリーで迅速、透明な規格作成
- □ 標準の重要性・有用性の認識向上

B) 国際標準化活動の推進
- □ 産業界による戦略的規格の国際提案
- □ 国際標準化活動のための環境整備
- □ アジア諸国との連携による戦略的取組み

C) 標準化政策と研究開発政策との連携
- □ 標準化を視野に入れた研究開発
- □ 先端技術分野の標準化
- □ 大学/独立行政法人などの有効活用

D) 分野別標準化戦略
- □ モノづくりにおける機械安全分野の標準化

上記の国が示している国際標準に関する方針と、現行の製造物責任に関する我が国の現状を、法令や諸制度の観点から鑑みた結果、本調査研究の主な論点として、以下に示す項目を抽出した。基本的に、この論点に従って調査検討を行う。

1) 産業事故発生時に機械設備メーカの製造物責任が問われる条件
2) 機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ない理由と今後増加する可能性
3) 機械設備メーカが製造物責任を免責される条件と機械安全国際標準との関係
4) 現状の法的整備状況に関する問題点と解決のための方向性
5) 日本の輸出産業が海外で直面する製造物責任の法的問題

2.2　安全マップにおける今回の調査研究の位置付け

2.2.1　安全マップ

安全が必要とされる分野は多方面におよぶ。各分野の安全技術は、それぞれ個別に発展してきたが、その中には共通的な考え方が存在していると考えられる。その共通する考え方を一般化し原則化することで、他の分野の安全技術に応用していくことが可能であるという考えに基づき、明治大学 向殿政男教授（現理工学部長）は安全マップ（安全曼陀羅）として、安全に関するキーワードを網羅し分類し、階層化することを提案している[2]。

安全マップでは図 2.2-1に示すように、安全の技術と考え方を三層構造で考えている。この中で、「各分野に共通に利用できるもの」を、さらに三つに分類している。

①安全の理念、原理・原則のように全てに共通するもの　－　理念的側面

②各分野に共通に利用できるもの

- 技術的側面
- 人間的側面
- 組織的側面

③各分野固有のもの　－　各分野の安全

この安全マップを用いることにより、安全に関する学問の体系が整理されてくる。また、目的としている安全技術の対象が、安全マップの中でどのような位置付けとなっているかを見ることで、安全全体の中での位置付けを明確にすることができる。

2.2.2　今回の調査研究の位置付け

今回の調査研究における第一のターゲットである「機械安全分野における製造物責任」は、図 2.2-1では組織的側面に位置付けられると考えられる。

安全の組織的側面の観点より、わが国の機械安全に関して調査研究を行い、組織的側面から見た機械安全への貢献方法を検討し実行していくこと、および体系化された機械安全の国際規格の考えをより広く一般に拡大させていくことが重要なポイントであると考えられる。

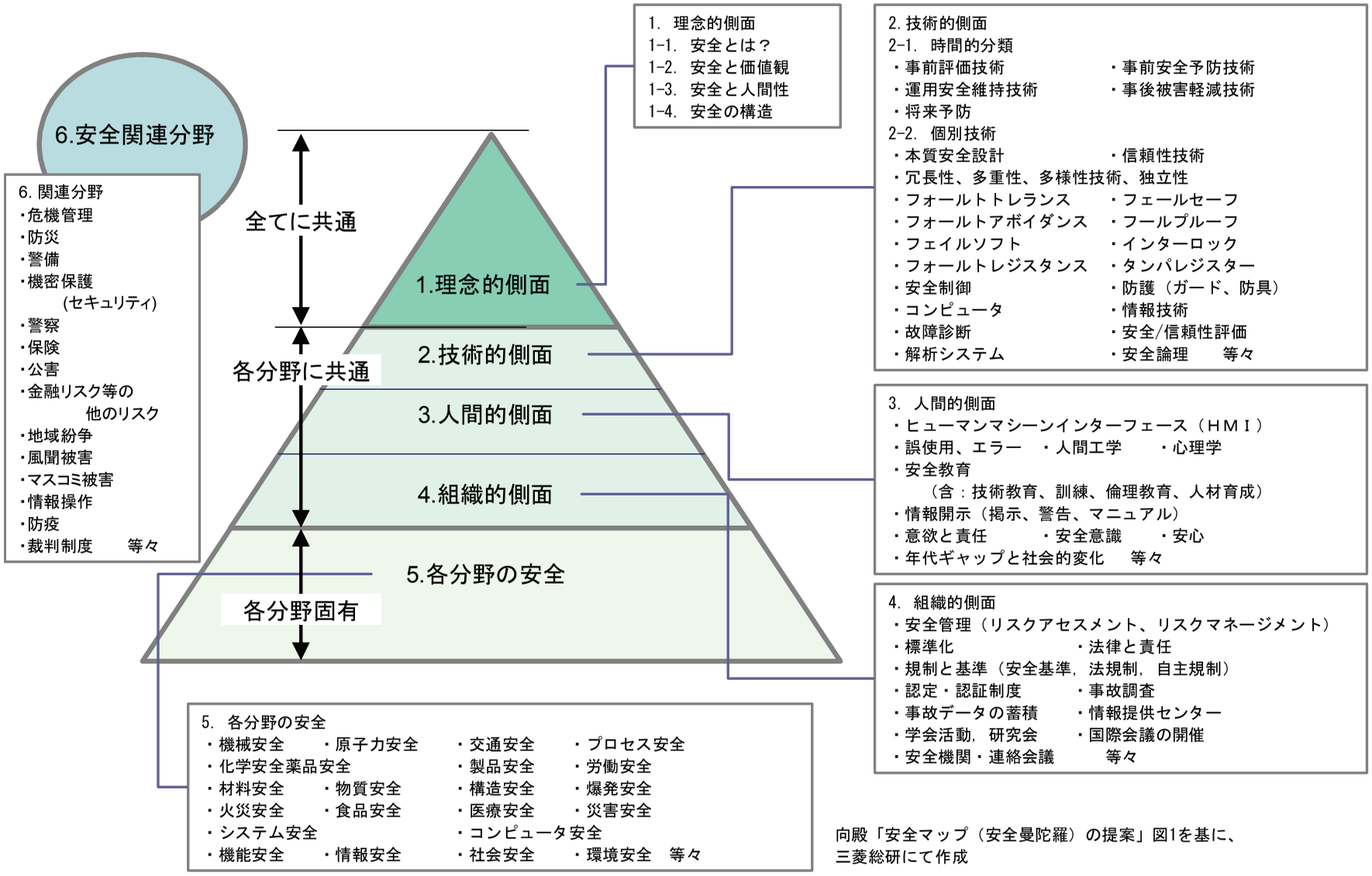
6.安全関連分野
6. 関連分野
・危機管理
・防災
・警備
・機密保護
(セキュリティ)
・警察
・保険
・公害
・金融リスク等の
他のリスク
・地域紛争
・風聞被害
・マスコミ被害
・情報操作
・防疫
・裁判制度　等々
全てに共通
各分野に共通
各分野固有
1.理念的側面
2.技術的側面
3.人間的側面
4.組織的側面
5.各分野の安全
1. 理念的側面
1-1. 安全とは？
1-2. 安全と価値観
1-3. 安全と人間性
1-4. 安全の構造
2. 技術的側面
2-1. 時間的分類
・事前評価技術　・事前安全予防技術
・運用安全維持技術　・事後被害軽減技術
・将来予防
2-2. 個別技術
・本質安全設計　・信頼性技術
・冗長性、多重性、多様性技術、独立性
・フォールトトレランス　・フェールセーフ
・フォールトアボイダンス　・フールプルーフ
・フェイルソフト　・インターロック
・フォールトレジスタンス　・タンパレジスター
・安全制御　・防護（ガード、防具）
・コンピュータ　・情報技術
・故障診断　・安全/信頼性評価
・解析システム　・安全論理　等々
3. 人間的側面
・ヒューマンマシーンインターフェース（ＨＭＩ）
・誤使用、エラー　・人間工学　・心理学
・安全教育
（含：技術教育、訓練、倫理教育、人材育成）
・情報開示（掲示、警告、マニュアル）
・意欲と責任　・安全意識　・安心
・年代ギャップと社会的変化　等々
4. 組織的側面
・安全管理（リスクアセスメント、リスクマネージメント）
・標準化　・法律と責任
・規制と基準（安全基準，法規制，自主規制）
・認定・認証制度　・事故調査
・事故データの蓄積　・情報提供センター
・学会活動，研究会　・国際会議の開催
・安全機関・連絡会議　等々
5. 各分野の安全
・機械安全　・原子力安全　・交通安全　・プロセス安全
・化学安全薬品安全　・製品安全　・労働安全
・材料安全　・物質安全　・構造安全　・爆発安全
・火災安全　・食品安全　・医療安全　・災害安全
・システム安全　・コンピュータ安全
・機能安全　・情報安全　・社会安全　・環境安全　等々
向殿「安全マップ（安全曼陀羅）の提案」図1を基に、
三菱総研にて作成

図 2.2-1 安全の構成

3. 機械安全の製造物責任に関する調査

3.1　製造物責任の基本的考え方に関する調査[3], [4], [5] ,[6] ,[7]

3.1.1　製造物責任（PL）の定義

製造物責任法によれば、製造物責任（product liability）とは、製造物の欠陥によって損害を与えた製造業者は損害賠償を支払う責任・債務を意味する。

現行の PL 法が出来る前は、民法の 709 条以下に、不法行為法と呼ばれる規定があり、従来はこの不法行為法によって、製造物責任を扱っていた。不法行為法の中心が、その一群の規定の冒頭である民法 709 条であり、それによると「故意または過失によって他人の権利を侵害したものはこれによって生じた損害を賠償する責めに任ずる」とされている。製造物責任との差異を比較してみると、民法 709 条では故意または過失となっている点を、製造物責任では製造物の欠陥と置き換えていると考えられる。

3.1.2　責任の考え方

□　民事上の責任と刑事上の責任

刑法の業務上過失傷害罪の規定では、「業務上必要な注意を怠り、よって人を死傷させた者は、5 年以下の懲役もしくは禁固または 50 万円以下の罰金に処する。重大な過失により人を死傷させた者も、同様とする」となっている。「必要な注意を怠り」とあるのは「過失」とみなすと、不法行為法では「損害を賠償する責めをに任ずる」と損害賠償を定めているのに対して、刑法では「5 年以下の懲役もしくは禁固または 50 万円以下の罰金に処する」と刑罰が定められている。すなわち、民事法における責任の問い方が損害賠償であるのに対して、刑事法の責任の問い方が刑罰であるという違いがある。なお、民事の不法行為法では、「故意」と「過失」は区別されないが、刑事法では、「故意」であれば罪名が傷害罪もしくは傷害致死罪になり、重い刑になる。

□　契約責任と不法行為責任

図 3.1-1に製造物責任に関する法の構成をしめす。前述したように、刑罰と損害賠償で刑法・民法の区分があり、損害賠償においてモラルや常識の一部を抽象的に表現した一般条項（信義誠実の原則、公序良俗に反してはならないなど）があり、一般条項を不法行為に範囲を絞った不法行為法が存在し、その中でさらに範囲を絞った製造物責任法と国家賠償法が存在する。

この図に契約法が存在する理由は、ユーザが製造物を入手するには大きく 2 つのルートがあるためである。すなわち、ユーザが一般消費者の場合、スーパーマーケットやデパートなどで買うことにより製造物が入手する方法と、企業などが大量、大型、多額の機材を入手る場合などの、機材の製造業者との売買契約、購入契約などの契約によって購入する方法である。前者の場合、製造物を買う取引の相手は販売業者などであり製造業者ではなく、事故が起き損害が生じるまでお互いに関係はない。損害が生じたときに被害者・加害者の関係が生じ、製造物責任法による損害賠償の対象となる。

一方、後者の場合は製造物の欠陥による損害は契約不履行の損害として契約上の損害賠償を請求することになる。ところが、契約が不完全である場合や、詳細な規定がなさ

れていないなどの場合は、製造物責任法が適用される余地がある。これは、一見契約法上の請求権と製造物責任法上の請求権が併存しているようであるが、請求権の競合といわれ、どちらの請求権によってもよいということである。

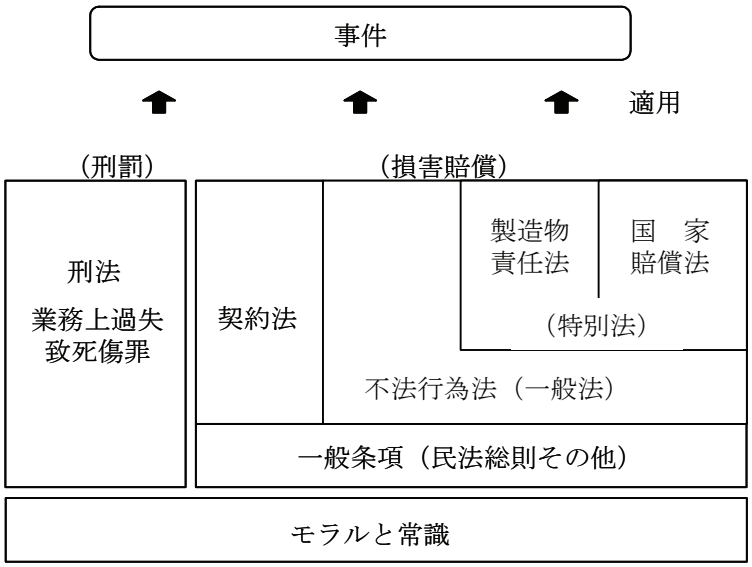

図 3.1-1 法の構成

（参考文献[4]を参照して作成）

□　過失責任とその限界

被害者が立証しなければならない事実における、不法行為法と製造物責任法の差異を表 3.1-1に示す。不法行為法の場合、被害者が立証しなければならない事実は、第1点は受けた被害、第2点はその損害が生じるにあたって被害者に過失があったこと、第3点は、その過失が原因となって損害が生じたこと、である。これを製造物責任法と比較すると、立証における論理構造は等価であり、第1点と第3点は共通であるが第2点が「不法行為法では過失」であるのに対して、「製造物責任法では製造物の欠陥」であるというところに差異がある。

従来の民法709条 不法行為・民法415条 債務不履行は過失責任主義といわれ、他人に損害を与えた場合であっても、故意や過失など主観的落ち度がない限り賠償責任を負う必要はないという原則がある。すなわち、製造物に欠陥があって事故が起き損害が生じた場合、不法行為法では、その欠陥をもたらした過失を立証しなければならず、設計段階、製造工程などにおいてどの箇所でどのような過失があって生じたかを証明といえるほど詳細に具体的に示さなければならない。そのため、製造物を使用する側が、このように過失の立証することは非常に困難であり、限界があると考えられる。

表 3.1-1 被害者の立証責任の比較

	不法行為法	製造物責任法
第 1	損害 （被害者が受けた損害）	損害 （被害者が受けた損害）
第 2	過失 （加害者に過失があったこと）	製造物の欠陥 （製造物に欠陥があったこと）
第 3	因果関係 （損害はその過失に起因すること）	因果関係 （損害はその欠陥に起因すること）

（参考文献[4]を参照して作成）

3.2　ＰＬ法に関する調査

3.2.1　PL 法の概要[3], [4], [5] ,[6] ,[7]

「製造物責任法（PL 法）」は、平成 7 年 7 月 1 日に施行され、製品に欠陥が存在したときに、その欠陥が原因で使用者の生命、身体、もしくは財産に何らかの損害を及ぼした場合、メーカに過失がなくても、欠陥のあったことを被害者側が証明することにより、メーカに損害賠償責任を負わせる事ができるという法律である。製造物責任法の本文は以下のように、6 条より成り立つ。

〔製造物責任法（平成六年法律第八十五号）〕

（目的）
第一条 この法律は、製造物の欠陥により人の生命、身体又は財産に係る被害が生じた場合における製造業者等の損害賠償の責任について定めることにより、被害者の保護を図り、もって国民生活の安定向上と国民経済の健全な発展に寄与することを目的とする。

（定義）
第二条 この法律において「製造物」とは、製造又は加工された動産をいう。

2 この法律において「欠陥」とは、当該製造物の特性、その通常予見される使用形態、その製造業者等が当該製造物を引き渡した時期その他の当該製造物に係る事情を考慮して、当該製造物が通常有すべき安全性を欠いていることをいう。

3 この法律において「製造業者等」とは、次のいずれかに該当する者をいう。
一 当該製造物を業として製造、加工又は輸入した者（以下単に「製造業者」という。）
二 自ら当該製造物の製造業者として当該製造物にその氏名、商号、商標その他の表示（以下「氏名等の表示」という。）をした者又は当該製造物にその製造業者と誤認させるような氏名等の表示をした者
三 前号に掲げる者のほか、当該製造物の製造、加工、輸入又は販売に係る形態その他の事情からみて、当該製造物にその実質的な製造業者と認めることができる氏名等の表示をした者

（製造物責任）
第三条 製造業者等は、その製造、加工、輸入又は前条第三項第二号若しくは第三号の氏名等の表示をした製造物であって、その引き渡したものの欠陥により他人の生命、身体又は財産を侵害したときは、これによって生じた損害を賠償する責めに任ずる。ただし、その損害が当該製造物についてのみ生じたときは、この限りでない。

（免責事由）
第四条 前条の場合において、製造業者等は、次の各号に掲げる事項を証明したときは、同条に規定する賠償の責めに任じない。

一 当該製造物をその製造業者等が引き渡した時における科学又は技術に関する知見によっては、

当該製造物にその欠陥があることを認識することができなかったこと。

二 当該製造物が他の製造物の部品又は原材料として使用された場合において、その欠陥が専ら当該他の製造物の製造業者が行った設計に関する指示に従ったことにより生じ、かつ、その欠陥が生じたことにつき過失がないこと。

（期間の制限）
第五条 第三条に規定する損害賠償の請求権は、被害者又はその法定代理人が損害及び賠償義務者を知った時から三年間行わないときは、時効によって消滅する。その製造業者等が当該製造物を引き渡した時から十年を経過したときも、同様とする。

2 前項後段の期間は、身体に蓄積した場合に人の健康を害することとなる物質による損害又は一定の潜伏期間が経過した後に症状が現れる損害については、その損害が生じた時から起算する。

（民法の適用）
第六条 製造物の欠陥による製造業者等の損害賠償の責任については、この法律の規定によるほか、民法（明治二十九年法律第八十九号）の規定による。

附 則
（施行期日等）
1 この法律は、公布の日から起算して一年を経過した日から施行し、この法律の施行後にその製造業者等が引き渡した製造物について適用する。

（原子力損害の賠償に関する法律の一部改正）
2 原子力損害の賠償に関する法律（昭和三十六年法律第百四十七号）の一部を次のように改正する。
第四条第三項中「及び船舶の所有者等の責任の制限に関する法律（昭和五十年法律第九十四号）」を「、船舶の所有者等の責任の制限に関する法律（昭和五十年法律第九十四号）及び製造物責任法（平成六年法律第八十五号）」に改める。

以下では、製造物責任法に関して、ここでは下記の項目ごとに概要をまとめる。

(1) 無過失責任

民法 709 不法行為・民法 415 債務不履行のような過失責任主義においては、他人に損害を与えた場合であっても、故意や過失など主観的落ち度がない限り賠償責任を負う必要はないという原則がある。過失責任主義によって製造者が問われる場合には注意義務（予見可能性、結果回避義務）を高度に設定する必要がある。

製造物責任法理 製造者の過失を立証しなくとも、製品の欠陥の存在を証明することで製造者の法的責任を問うことを認める。

(2) 製造物について

この法律では第２条１項において、製造物を「製造又は加工された動産」と定義してい

る。一般的には、大量生産・大量消費される工業製品を中心とした、人為的な操作や処理がなされ、引き渡された動産であり、不動産・未加工農林畜水産物・電気・ソフトウェアといったものは該当しない。表 3.2-1に製造物の定義を示す。

表 3.2-1 製造物の定義

対象物	非対象物
工業製品・手工芸品・芸術作品	不動産（土地・建物）
加工農林水産物	未加工農林水産物
ワクチン・輸血用血液製剤	電気などのエネルギー
（中古品）	情報・ソフトウェア
	修理・運送等サービス
	廃棄物

(3) 欠陥について

PL 法での「欠陥」とは、第 2 条第 2 項に規定されている。PL 法において「欠陥」とは、A 当該製造物の特性、B 通常予見される使用形態、C 製造業者が当該製造物を引き渡した時期という 3 項目の当該製造物に関する判断要素を総合的に考慮して、製造物が通常有すべき安全性を欠いていることを言う。よって、安全性にかかわらないような単なる品質上の不具合は、この法律の賠償責任の根拠とされる欠陥には該当しない。

従って、製品そのものの機能不良などは、前述したように現行の民法に基づく瑕疵担保責任、債務不履行責任、不法行為責任などの要件を満たせば、被害者はそれぞれの責任に基づく損害賠償を請求することができる。

PL法において、3つの欠陥判断要素が挙げられているが、制定の背景になっている平成 5 年 12 月の第 14 次国民生活審議会消費者部会報告（国民生活審議会報告）では、欠陥の判断基準となる要素が示されている。PL法で定義される「欠陥」は、この国民生活審議会報告で示されている 9 つの判断基準要素と考えることが妥当であると考えられ、表 3.2-2に 9 つの判断基準要素とPL法で示されている欠陥の規定との関係を示す。

表 3.2-2 PL 法における「欠陥」の定義

製造物責任法に例示されている考慮事項	9 つの欠陥判断要素
当該製造物の特性	①製品の効用・有効性 ②製品の表示 ③被害の蓋然性とその程度 ④製品の価格対効果 ⑤製品の通常使用期間・耐用期間等
通常予見される使用形態	⑥製品の合理的に予見できる使用 ⑦使用者による損害は発生防止の可能性
当該製造物を引き渡した時期	⑧製品を流通に置いた時期 ⑨技術的実現可能性

また、欠陥は製造上の欠陥／設計上の欠陥／指示・警告上の欠陥の3つに分類されて具体的な判断がなされている

○製造上の欠陥

製品が設計・仕様どおりに製造されず安全性を欠く場合。

○設計上の欠陥

製品の設計段階において安全性への配慮が欠けていたため、製造された製品が安全性を欠く場合。

○指示・警告上の欠陥

製品を使用・消費する際に発生する可能性のある危険性について、それを消費者側で予防・回避するための指示や警告が不十分な場合。

(4) 責任の主体について

第2条3項にて、製造業者等についての規定があり、欠陥製造物を実際に製造・加工した製造業者および欠陥製造物を輸入した輸入業者をあわせて製造業者と総称し、また自らは製造していないにも関わらず、他人の製造・加工・輸入した欠陥製造物に、製造業者として氏名、商号、商標などを表示した表示製造業者を本法では製造業者として定義している。

製造物責任の対象となる損害は、第 3 条で定義されており、人損・物損は問わないが製造物の欠陥に起因する損害に限られる。次節における民法との差異において詳細は示すが、当該損害と製造物の欠陥との間に相当因果関係が存在することが要求される。また、当該製造物についてのみ生じた損害は、第3条のただし書きによって除外される。

また、第 5 条において損害賠償の請求権の期間制限について規定されており、基本的には製造業者が負う損害賠償責任を規定しており、その責任期間は事故が発生してから3年間。又、製造業者が出荷してから10年間を超えないこととなっている。

但し、製品自体の欠陥でなく、施工やメンテナンス等サービス行為による場合は従来の「民法」により責任追及がされ、責任期間は20年となっている。

(5) 因果関係について

民法 709 条不法行為法が過失責任であるといわれるのに対して、PL 法は無過失責任であるといわれている。過失責任とは、故意過失に基づいて他人に損害を与えた場合にのみ加害者が損害賠償責任を負うということあり、無過失責任というのは、過失の有無を問わずに加害者の行為によって損害が発生したという関係があれば過失の有無に関わらず損害賠償責任を負うということである。

そのため、PL 法のもとでは、第 5 条で規定されているように、被害者の立証責任として①欠陥の存在、②損害の発生、③欠陥と損害との間の因果関係があり、欠陥の証明・損害の発生のみならず、損害がその欠陥が原因であることを証明しなければならない。

(6) 免責の問題

免責事由は、第 4 条で示されており、免責事由として①開発危険の抗弁と②部品・原材料製造業者の抗弁という2項目が認められている。

（i） 開発危険の抗弁

「開発危険」とは、製品を流通に置いた時点における「科学・技術の水準」によって、製品に内在する欠陥を発見することが不可能な危険をいう。このような開発危険を製造業者等が責任を負うこととすると、研究開発及び技術開発が阻害され、ひいては消費者の実質的な利益を損なうことになる恐れがある。したがって、当該欠陥が開発危険に相当することを製造業者等が立証した時には、この事由によって免責される。

（ii） 部品・原材料製造業者の抗弁

製造物貫任が当該製造物の欠陥に着目して、損害賠償貫任を認めるものであるから、部品・原材料といえども、欠陥が存在した場合には、その製造業者は損害賠償責任を負うこととなる。しかし、その部品・材料が組み込まれる製造物の製造業者が行う設計に関する指示に従わざるを得ず、そのために欠陥が生じるケースの場合は本事由により、免責される。

3.2.2 民法との関係[3], [4], [5] ,[6] ,[7]

製品の欠陥によって消費者が被害を受けた場合、クレームをつける相手として販売業者と製造業者が考えられる。購入した製品に欠陥があり、購入先の販売業者に対してクレームをつける場合は、民法の債務不履行責任（第 415 条）や瑕疵担保責任（第 570 条）の規定により消費者と販売業者との紛争は解決がはかられる。

一方、消費者が製造業者の責任を追及しようとする場合には、消費者と製造業者間に直接の契約関係が存在しないため、前述した 415 条・570 条のように契約関係の存在を前提とした規定を適用することは出来ない。民法においては契約関係の存在しない第 3 者への損害賠償責任として民法第 709 条で不法行為責任を定めているため、この規定により消費者は欠陥製品を製造した製造業者の責任を問うことが可能である。

しかしながら、この民法の不法行為責任を問う場合、消費者は不法行為の成立要件である製造業者の過失や因果関係を立証しなければならない。ここで、現在の高度な科学技術に基づいて製造されている工業製品において、製造過程に関する知識や情報をほとんど保有していない消費者の側で製造業者の過失を立証することはほとんど不可能である。また、加害行為と損害との間に因果関係を証明しなければならず、これも過失の立証同様困難である。その結果、欠陥静品を製造した製造業者に不法行為責任が認められることは極めて稀であった。

そこで、欠陥製品事故の被害者の救済を目的とし、不法行為責任の“無過失責任化”を進めるなど製造業者の不法行為責任を追及する際の立証の困難を緩和する努力が展開され 1994 年に製造物責任法が制定され、1995 年 7 月 1 日より施行されることとなった。製造物責任法の施行により、欠陥製品の製造者・販売者の責任は図 3.2-1のように移り変わった。すなわち、従来の民法では、消費者と製造業者間に直接の契約関係が存在しないため、契約関係を前提とした規定を適用することはできなかったが、製造物責任法によって消費者は、直接の契約関係がない製造業者に対して直接責任を追及することが出来るようになった。

また、民法 709 条では故意または過失を責任要件としているが、製造物責任法では第 3 条に示

すように欠陥を用件とする損害賠償責任を規定したものであり、製造業者等が負う製造物責任の根拠規定である。

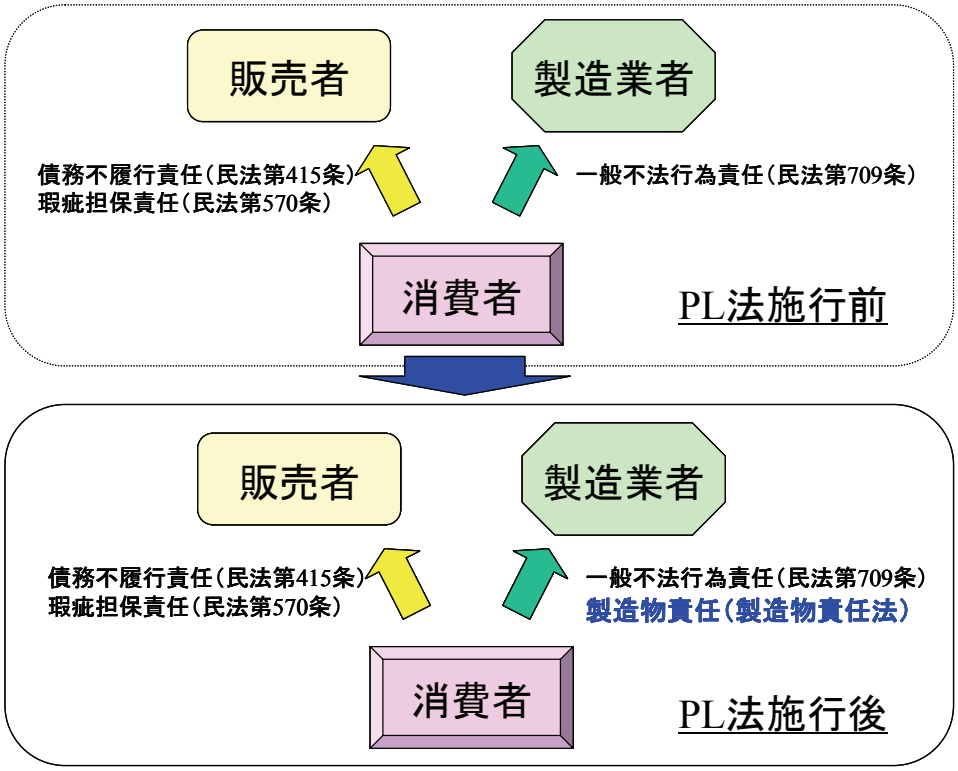

図 3.2-1 欠陥製品の製造者・販売者の責任

3.2.3 民事訴訟手続きの改正[3], [4], [5]

民事訴訟法は、権利義務をめぐる紛争利害の衝突を法律的に解決・調整するための手続きについて定められた法律である。新民事訴訟法とは、民事訴訟法が約 70 年ぶりに改正され、1998 年 1 月 1 日から施行されたものである。改正に伴い、裁判の迅速化、証拠収集手続きの拡充等がなされた。

新民事訴訟法の改正のポイントは以下の 3 点である。

○争点整理手続の整備

民事裁判においては、事件の争点を明確にし、証拠の整理手続きを行うことが重要であり、改正によって口頭弁論の前に争点などを早期に明らかにする口頭弁論の手続きを行い、その後口頭弁論において焦点を絞った証拠調べをしていくというシステムを整備した。すなわち、手続の基本である「口頭弁論」に加え、「準備的口頭弁論」、「弁論準備手続」及び「書面による準備手続」という3種類の手続を設けて、事案の性質、内容等に応じて適切な争点整理手続を選択し、早期に適切な争点等の整理を行うことができるように

した。

○証拠収集手続の拡充

改正前は、証拠として提出する義務のある文書は限定されていたが、改正により、弊害が生じないように配慮しながら、訴訟に必要な証拠の収集を容易にして、当事者の争点等の整理に向けた十分な準備を可能にするため、文書提出命令の対象となる文書が拡充された。しかしながら、①自己使用文書（日記、個人用メモ等）、②技術職業の秘密に関する文書、③刑事訴訟を受ける恐れのある事項を含む文書の3つは提出義務対象外の文書とされている。

○少額訴訟手続の新設

原告の選択と被告の同意により、簡易裁判所で行われる請求額が30万円以下の少額の金銭請求事件については、従来よりも簡易な手続で迅速に紛争を解決する手段を取ることが出来るようになった。司法を一般市民に利用しやすいものにするという理念に基づいており、具体的には、原則として1期日の審理で、即日判決を言い渡すようになった。尚、一般に広く利用することできるようにするため各簡易裁判所あたり年間10回の利用に限られている。

○最高裁判所に対する上訴制度の整備

最高裁判所に対する上告について、上告の理由を憲法違反と絶対的上告理由に限定し、一方で新たに上告受理制度を導入し、法令解釈に関する重要な事項を含まない事件については、決定で上告を受理しないことができるものとした。

3.2.4 最近の動向

□ 団体訴権の適用

団体訴権とは、違法行為による多数の被害者に代わり、事業者の不当な内容の契約条項の使用をやめさせたり、不当な契約勧誘行為を差し止めたりする権利を、消費者団体に付与する制度である。個々の損害を回復するため多数の被害者が原告となる集団訴訟と異なり、被害拡大の事前防止を含めた社会全体の利益を守ることを目的とする。団体訴権の中身としては、契約条項の使用や勧誘などの差し止め、損害賠償の請求などの手法があるが、消費者の被害が急増し、その発生や拡大の防止を図ることが急務になっているため、現在審議会は差し止め請求に関する議論が中心となっている。

□ 「推定規定の導入」「懲罰賠償」に対する要望

製造物責任法が施行されて 10 年経った現在、情報開示という観点では成果があったと考えられる。その一方で、雪印乳業食中毒事件、浅田農産の鳥インフルエンザ事件、回転ドアによる死亡事故、さらに、三菱自動車のリコール隠し・欠陥車放置事件など、消費者の生命や健康を脅かす事件が連続して発覚したことや、裁判において議論の焦点になるのは、発生したトラブルと製造物の欠陥における因果関係であり、この立証は消費者には大きな負担になっているという現状から、製造物責任法に関する見直しとして「推定規定の導入」「懲罰賠償」に対する要望が高まりつつある。

これらは、製造物責任法を作成した当初から議論になった項目で、根深い問題点であると考えられているが今後の動向が注目される。

「推定規定の導入」:

推定規定の3要素を以下に示す。

①欠陥の推定:「製造物を適正に使用したにもかかわらず、その使用により損害が生じた場合においても、その損害が適正な使用により通常生じうべき性質のものでないときは、その製造物に欠陥があったものと推定する」。

②因果関係の推定:「製造物に欠陥が存する場合において、その欠陥によって生じうべき損害と同一の損害が発生したときは、その損害は、その製造物の欠陥によって生じたものと推定する。

③存在時期の推定:「損害発生の当時存在していた製造物の欠陥は、相当な使用期間内においては、製造物が製造者の手を離れた当時すでに存在していたものと推定する」

「懲罰賠償」:

製造者に故意又は重過失が認められる場合に，被害者が実際に被った額以上の賠償を命じる附加金（懲罰的損害賠償）

3.3　機械安全領域の製造物責任に関する判例調査[7], [8], [10], [14]

3.3.1　PL 訴訟の件数と動向

国民生活センターでは製造物責任法に基づく訴訟の収集を行っており、2004 年 9 月 1 日時点で（施行 9 年目において）、わが国における PL 訴訟は 58 件と報告されている。国民生活センターなどへの相談件数が 2003 年度のみで 1371316 件ということを考慮すると、訴訟に至る件数は非常に少ないと考えられる。訴訟の少ない理由としては、①時間がかかりすぎる、②原告の立証責任が重い、③費用がかかりすぎる、④裁判の手続きが複雑である、などがあげられる。

しかしながら、新民事訴訟法の施行による裁判の迅速化、情報開示制度の整備が行われたことや製造物責任法への見直しの要望が高まりつつあること団体訴権の検討がなされていること、また将来の法律関係者を養成する法科大学院の設置・弁護士の育成などが取り組まれていることから今後は製造物責任訴訟が増加する可能性は大いにあると考えられる。

3.3.2　工場の設備機械についての PL 訴訟判例

製造物責任に基づいた機械安全に関する訴訟判例として、以下に4件示す。

【判例 1】フードパック裁断機死亡事故

東京高裁　平成 13 年 4 月

自動搬送装置がついているフードパック（食品容器）を裁断する油圧裁断機において、コンベアに積み重ねられたフードパックが荷崩れを起こしたときに、操作員が所定の方法をとらずに、動いているリフトの横から上半身を入れて対応しようとしたため身体を装置にはさまれて死亡した事故である。

製品事業者は、リフト上に身体を入れるような作業を行うとは考えられないと主張したが、判決では「客観的に見れば危険な行為であっても、作動しているリフトの上部に手や身体を入れて崩れたフードパックを取り除こうとすることをもって、予測の範囲を超えた異常な使用形態であるということはできない。被告は、リフト上に手や身体を入れるようなことはおよそ考えられないと主張するが採用できない」として、認められなかった。

また、判決では、「機械を停止せず、作業効率を犠牲にせず、しかも安全に荷崩れ品を排除することは、十分に可能であったものと認められる・・・・。そうすると、先ず、このような適切な排除策が講じられていなかった点で、本件機械は、通常有すべき安全性を備えていなかった、すなわち欠陥があったと認めるのが相当である」。として、作業効率を犠牲にせず、安全性を確保することの別の適切な仕組みが考えられることを指摘し、「不適切な排除策を前提に本件機械を設計しておきながら、リフト上に手や身体が入ったときに本件機械が自動的に停止するような対策が講じられていなかった点で、本件機械には欠陥があったものと認めることができる。」として、製品には欠陥があったと判断した。

【コメント】

事業者側が誤使用とした主張が認められなかった例である。裁判の中で、作業効率を犠牲にせず、安全性を確保することのできる別の適切な仕組みが考えられることが指摘され、その仕組みが採用されなかったということで、製品には欠陥があったと判断された。

事業者は、様々な使用方法を想定して危険を予見し、可能な限り代替の設計方法を検討し、その中から総合的な判断で製品化する仕様を決定すべきである。

【判例 2】キューポラ爆発事故

大阪高裁　昭和 59 年 1 月

6年間にわたり運転稼働してきたキューポラが突然爆発し、従業員3名が死亡、5名が負傷したケースで、裁判所は耐用年数にほぼ近いキューポラであるにもかかわらず製造業者の責任を認めている。

爆発についての原因は、第一次的には作業者側の冷却水循環装置（排水パイプのバルブ）操作の誤りにあるとしているが、同時にキューポラ自体にも溶接不全の欠陥があるために溶接部が脆弱となっており、これがなければ作業者がキューポラの異常を認めた段階で爆発回避の処置をとり、事故の回避が可能であったと推認し、製造業者の通常具有すべき安全性を欠くという製造上の過失が、作業者の過失（操作の誤り）と競合して事故を招いたとし、製造業者の責任を認めている。

また、耐用期間については「本件キューポラは溶接部に欠陥があるものの、設置以来爆発事故発生までの6年間、問題となる事故なしで使用して操業した。6年間の期間は通常の操業した場合における本件キューポラの耐用期間にはほぼ近いものである。・・・・この使用頻度は4トンキューポラ（他のキューポラ）の使用頻度に較べると少なく、通常よりはやや余裕のある使い方をしてきたものであり、したがってみかけは耐用年数に近くなっているものの、なお相当の時間の操業をしうるはずのものである」としている。

【コメント】

製造設備の耐用年数の考え方についてふれた判例である。判決にあたって、耐用年数も考慮されることが示され、通常の耐用期間にはなっていると考えられたが、事業者の製造上の過失があったと判断され、事業者に責任があったとされた。

事業者としては、耐用年数を越える状態の危険についても、予見して対応しておくべきである。

【判例 3】塵芥焼却場ガス中毒事故

大阪地裁　昭和 62 年 10 月

市の塵芥焼却場の汚水処理槽において、汚水中の硫化水素がガス化して汚水処理槽内に充満し、その設備を検査中の市職員がガス中毒で死亡した事故について、焼却場の工事を請け負った会社の設計に不備があったとして損害賠償を請求した。

判決では、「人が同槽内に立ち入らなくても送水パイプの保守点検ができるように送水パイプそのものを露出配管にするか、立入を予定するとしても、少なくとも同槽内の好気状態を保つため、ばっ気装置を備えるなどの配慮がなされるべきであり、・・・・右に述べたような配慮を欠いた点で設計上の欠陥と目すべき構造上の欠陥があったものと認めざるを得ない」と構造上の欠陥を認め、さらに、「ガス中毒事故が発生しないように最善の防止措置を講ずる契約上の注意義務があったものというべきであり・・・・そうした設備の設置費用も本件焼却場全体の施工費用からみると極めて少額である」とし、工事業者に過失の責任を認めた。

【コメント】

安全設備の設置費用が全体的に見て少額であることが考慮され、焼却場の安全対策に欠陥があったことが認められた判例である。

事業者は、少なくとも、費用が少額で効果があると考えられる安全の対策は、必ず実施するべきである。

【判例 4】除雪にも使用可能とされたドーザの危険

長野地裁　昭和 61 年 3 月

除雪用にも用いられるドーザにより除雪中給油所の従業員が転倒して負傷した。

判決では、除雪用にも用いられる小型ドーザに取り付けられたグリップの機能が方向修正というよりは操作者がグリップを持つことにより体を安定させ、足が滑ることを防ぎ、さらに足を滑らせた場合の転倒を防止することにあることは、経験則上からも、既に認定されている他メーカ製の除雪に用いられる小型ドーザや除雪機には例外なくグリップが取り付けられていることからも明らかであるとされた。

特に、除雪機にあっては、その全てにグリップが取り付けられており、これは製造メーカの除雪作業についての長年の研究や使用経験から出たものとしている。

そして、足を滑らせ、あるいはその結果転倒するという可能性の少ない整地作業等の土木建設であればともかく、常に転倒の危険にさらされている除雪作業においては、グリップの有する機能は、その機械の安全性からいって基本的かつ不可欠のものとしている。

しかし、製品製造業者は、ドーザの設計、製造段階において、ドーザの用途に除雪作業も含めているにもかかわらず、整地作業等土木建設に使用することを主眼とし、用途が除雪の場合に操作者の危険防止の役割をはたすグリップのスリップ、転倒防止機能に思い及ぶことなく、他の要素を優先し、グリップを取り付けないこととしたと判断され、製品製造業者に責任があることが認められた。

事業者は、「本件ドーザには、労働安全衛生法四二条、同法施行令一三条、同施行令別表第七第一項第一号の規定に基づき、労働大臣が定める規格又は安全装置が具備されている。・・・したがって、本件ドーザは、当時の技術水準としては最高の安全装置を具備しており、安全性について構造上の欠陥はない。」と主張したが、「労働大臣が定める規格又は安全装置に小型ドーザの用途として土木建設の他に除雪作業もあることを想定しての配慮がなされているかどうかについては疑わしい点があり、そもそも右規定は取締規定に過ぎず、右規定に基づき、労働大臣が定める規格又は安全装置が具備されていることをもって構造上の過失なしとすることはできない。」として認められなかった。

【コメント】

製品製造業者が除雪作業の使用も想定しているにもかかわらず、その際に発生する危険を予見できていなかった。リスクアセスメントよる正しいアプローチを実行していれば防止できた可能性が高いと考えられる。

この中で製造物責任法による判例は、判例 1 のフードパック裁断機死亡事故（東京高裁判決平成 13 年 4 月 12 日）であり、本訴訟の概要は、B_2株式会社の社員Aは、B_1株式会社の製造にかかる油圧裁断機を操作して、フードパックの裁断作業を行っていたところ、リフトを非常停止させるなどの所定の方法をとらずに、コンベア上に積み重ねられたフードパックに生じた荷崩れを取り除こうとして、上昇してきたリフトと天井の間で頭部を挟まれ、死亡したため、Aの遺族C_1らがB_1に対して製造物責任に基づき、B_2に対して債務不履行に基づき損害賠償を請求したものである。

本訴訟における争点としては、①本件リフトにおける欠陥の有無、②B_1株式会社に製造物責任が認められるか、③B_2株式会社に債務不履行責任が認められるか、④損害額、⑤過失相殺であり、本判決では、争点①について、リフトにセンサーが設置されていないことを欠陥として設計上の欠陥を肯定し、争点②について、B_1株式会社に製造物責任を肯定したものである。また、争点③について、これを肯定し、争点④について損害額を算定し、争点⑤について過失相殺を 5 割認めた。

判決文は本節の最後にすべて付した。＜東京高判平 13･4･12 判時 1773 号 45 頁＞

また、機械安全判決事例リストを以下に示す。

表 3.3-1 機械安全判決事例リスト

	事例	出所	内容	参照条文	被告	支払い	訴訟費用	理由	原告給料	備考
①	プレス機の上型落下による左手首切断の事故について使用者側に労働契約上の安全保証義務違反があったとして債務不履行責任を認めた事例	損害賠償請求事件、前橋地裁昭45(ワ)247号、昭49.3.27民事部判決、一部認容、一部棄却(確定)	光線の遮断により電気リレーを切断し機械の作動を停止させる仕組の安全装置を取り付けたプレス機で金属型を作っていた工員が下型のプレス屑を取り除こうとしたとき上型が急に落下して左手首を切断する重傷を負った。	労働法二章(安全保証義務)、民法415条(債務不履行責任)	平田プレス工業株式会社	¥1,717,000	原告1:被告1	すべて国民は健康で文化的な最低限度の生活を営む権利を有すると規定し、生存又は生活のため必要な諸条件の確保を要求する生存権を保障しているところ(憲法第25条第一項)、その程度は労働に従事しているものにとってはその労働の再生産性に必要な諸条件が確保されなくてはならないとされている。具体的に労働権の保障としてあらわれる。(憲法第27条、労働基準法第1条)	日給金¥1,200	同工員から会社に対する損害賠償請求事件であるが、原告はこれを労働契約に基づく安全保証義務違反として主張し、本判決はその責任を認めたものである。
②	麺類製造用ミキサーに被用者が巻き込まれて死亡した事故につき使用者に安全配慮義務違反があるとして損害賠償請求が認容された事例	損害賠償請求事件、山形地裁昭44(ワ)122号、昭51.2.9民事部判決、一部認容、一部棄却(控訴)	麺類製造販売業者株式会社酒井製麺所の住込店員が、麺類製造用のミキサーを作動させて麺類の製造作業従事中、ミキサーに付属しているステンレス容器内のゴミ等を除去しようとして、手をさし入れ、ミキサーのシャフトに巻き込まれ、即死した。本件事故は酒井製麺所の義務違反(責務不履行)の結果生じたものを認定して、住込店員の両親から酒井製麺所に対してなされた損害賠償の請求を一部容認したものである。	民法415条	合資会社酒井製麺所	各¥4,174,513(原告:両親)これに対する昭和44年5月23日から支払済まで年五分の割合による金員	原告1:被告1	責任原因:債務不履行責任、安全教育の欠如ないし不徹底、安全装置の不備、不法行為責任	月額金¥15,000	過失責任主義をとっている民法に対し、労働基準法は、同法第75条以下の規定により、同法の定める限度内においてこれを修正したものであるが、労働者の故意又は重大な過失によって生じた災害に対しては前記のような例外を設けているものであり、労働者の故意又は重大な過失によって生じた労災については使用者の責任は減免されるべき
③	プレス機械による手指切断事故について、雇用会社に安全配慮義務違反を理由とする債務不履行責任が認められる場合において右会社と実質的に同一である会社に共同責任が認められた事例	損害賠償請求事件、大阪地裁昭53(ワ)4113号、昭56.8.25民22部判決、一部認容、一部棄却(控訴)	大阪日産金属株式会社の工場内でプレス作業に従事していた原告が、60トン・プレス機械の両手押ボタン式安全装置が有効に働かず突然機械が作動し急降下したため手指を切断する等の傷害を負ったとして、大阪日産金属及び実質上同一企業である滋賀日産金属株式会社に対し、安全配慮義務違反を内容とする債務不履行責任(民法415条)及び同工場の監督者であった使用人の過失行為についての使用責任(同法715条1項)を理由として損害賠償を求めるとともに両会社の代表取締役であった植上広明・寺田実に対し原告の過失行為に対する代理監督者責任	民法415条	日産金属工業株式会社	各¥8,030,234(被告:大阪日産金属・同滋賀日産金属・同植上広明)	原告3/4+各被告=被告、原告、1/4+被告植上雅=原告、補助参加=補助参加人	大阪日産金属:安全配慮義務を内容とする債務不履行責任(民法415条)、寺田実の過失行為に対する使用者責任(民法715条1項)。滋賀日産金属:同被告の具体的責務につき責任を負う者として、寺田実の過失行為に対する使用者責任(民法715条2項)。植上広明:寺田実の過失行為に対する代理監督者責任。	年収¥2,111,332	プレス機械事故について安全配慮義務が問題となった裁判例としては、前橋地判昭49.3.27(本誌748.119)、大阪地判昭50.12.23(同824.95)、札幌地判昭52.10.18(同882.78)、広島地判昭55.7.15(同990.224)、大阪地判昭55.10.17(同995.80)等がある。
④	コンピットを使用して金庫室の外壁に防犯用ボードを張る作業中に従業員が負傷した事故につき、動力源として圧縮酸素を使用するよう指示した使用者に安全配慮義務違反による損害賠償責任が認められた事例	損害賠償請求事件、福岡地裁昭56(ワ)507号、昭59.6.19民3部判決、一部認容(確定)	金庫取付販売等を業とする株式会社ツバキの従業員は、昭和53年9月13日、福岡銀行藤崎支店新築現場において、金庫室外壁に防犯用コンクリートボードを日立工機株式会社製造のコンピットを用いて張る作業に従事していたところ、コンピットの使用で発生した火花が動力源の圧縮酸素に引火してコンピットが破裂したため、左前腕切創等の傷害を負った。	民法415条	株式会社ツバキ、日立工機株式会社	¥27,987,088(株式会社ツバキ)	原告1/3=株式会社ツバキ、原告2/3=各自負担。原告と日立工機株式会社間=原告	株式会社ツバキ:従業員の負傷を予見し得たと認めることができ、本件事故につき義務を怠った。日立の確認をとる等の安全確保の手段を講ずべきであり、それを怠たりただちに圧縮酸素を用いても安全と判断したことには過失があった。	不明	

	事例	出所	内容	参照条文	被告	支払い	訴訟費用	理由	原告給料	備考
⑤	電気機器用キャビネットの製造販売会社の従業員が、バッフル板を切断する機械を操作中にテーブル台上に身体ごと運ばれ、テーブルの回転とともに身体が回転して鋸で右腕及び左下肢に傷害を負った事故につき、会社の安全保証義務不履行による損害賠償責任が認められた事例	損害賠償請求事件、浦和地裁昭57(ワ)320号、昭59.8.6民4部判決、認容(控訴)	昭和53年3月から電気機器用キャビネットの製造販売等を業とする吉本キャビネット会社に雇傭されてキャビネット製造材料の運搬、積みおろし作業等に従事していたものであるが、同年7月3日午後生産課長から命ぜられて、一人バッフル板を切断する機械を操作中、テーブルにバッフル板を乗せて操作ペダルを踏み込んだ際、下降してきたシリンダーとテーブル上のバッフル板との間に右手を挟まれたので右手を引き抜こうとしたところ、身体ごと走行を開始したテーブル台上に運ばれ、テーブルの回転とともに身体も回転したため、テーブル左右に接地されて	民法415条・623条	吉本キャビネット株式会社	¥30,000,000	補助参加=補助参加人、その余=被告	債務不履行責任に基き、本件事故により原告が被った損害を賠償すべき責任を負う	不明	損失補填:原告は次のとおり労災保険法に基く給付を受けている。①看護費用¥235,922②医療費¥2,852,480③休業補償給付・休業特別支給金(昭和55年7月30日迄)¥1,355,152、障害特別支給金(同年9月19日)¥1,280,000、障害補償年金・福祉施設給付金(同年11月5日～昭和59年5月1日迄)¥2,056,460
⑥	二階建倉庫兼作業所に設置されたリフトを作業中の者がワイヤーロープが切れて落下してきた搬器に直撃され負傷した事故について、右リフトのメーカー設置工事人等の損害賠償責任が認められなかった事例	損害賠償請求事件、岐阜地裁大垣支部昭54(ワ)812号、昭60.4.25判決、棄却(確定)	建築大工であって、鉄骨造二階建ての倉庫併用居宅を所有するものであるが、昭和53年3月24日午前、二階倉庫にある器材を二階の天井に設置したホイストで階下に移動すべくホイストを作動させたところ、搬器が二階床面よりわずかに下降した際にホイストのワイヤーロープが突然切断し、搬器が背部に落下してきたため、脊髄損傷、胸椎脱臼骨折等の重傷を負った	民法415条・709条	日本ホイスト株式会社、株式会社岸、滝捨男、坂井田勝弘、高木剛	棄却	原告	当然に予想し、或いは予想しえた危険をあえて軽視した原告の異常な使用方法、作業姿勢に起因して発生した事故であるといわざるをえない。	不明	
⑦	プレス機を使用して鉄鎖曲げ作業中の作業員がラムの落下により右手第二指切断創等の傷害を負った事故につき、会社の安全配慮義務不履行による損害賠償責任が認められた事例	損害賠償請求事件、大阪地裁岸和田支部昭56(ワ)121号、昭60.9.5判決、一部認容(控訴)	昭和54年3月26日、勤務する昭和機械製鎖株式会社の工場において、プレス機を使用して鉄鎖の曲げ作業に従事していた際、右手をプレス機の下部ローラと中型の間に挟まれ、右手部圧挫滅創、右手第二指切断創等の傷害を負った。	民法415条	昭和機械製鎖株式会社	¥10,210,940	原告1:被告1	安全配慮義務に違反した債務不履行責任があるとしなければならない。	一日平均賃金¥5,488	
⑧	ドーザを使用して除雪作業に従事していた給油所の従業員が転倒して巻き込まれて負傷した事故について、右ドーザの製作者と使用者の不法行為責任が認められた事例	損害賠償請求事件、長野地裁昭55(ワ)149号、昭61.3.27民事部判決、一部認容(控訴)	昭和52年4月から石油等の販売を業とする相馬商事会社に雇用され、長野県上水内郡信濃町野尻の黒姫営業所で給油、洗車等の業務に従事していたものであるが、昭和53年1月7日、同営業所で「クボタ型小型ドーザKD-I型」を使用して除雪作業をしていた際、方向転換のため右ドーザを後退させようとして足を滑らせ、後方に仰向けに転倒して右ドーザの下に巻き込まれ、腰髄損傷、肋骨骨折等の傷害を負った。欠陥商品について、その製造者の責任を認めた例は少なくないが、本件のようにそれを購入して従業員に使用者の不法行為責任を認めた例は極め	民法709条	相馬商事株式会社(第一事件)、久保田鉄工株式会社(第二事件)	各¥42,219,166(被告:相馬商事株式会社、久保田鉄工株式会社)	被告	久保田鉄工の無過失の主張は理由がなく、相馬商事は、民法709条の不法行為による損害賠償責任に基づき、本件事故によって生じた後記損害を賠償すべき義務を免れることはできない。	不明	損害(後遺障害による財産的傷害):将来の付添看護費は¥23,697,000。原告の後遺症は、第一級三号であり、この後遺症の内容、程度に鑑みると、原告は前記症状固定時から少なくとも40年間にわたり、近親者の付添看護を必要とし、その間、一日当たり¥3,000の付添費用を要するというべきであるから、原告の将来の付添費用を、年別ホフマン式により年五分の割合による中間利息を控除して症状固定時の時価を求める。
⑨	プレス機械による右手の挫滅事故につき、機械の改造・販売業者に点検・整備を怠った過失があったとして不法行為責任が認められた事例	損害賠償請求事件、東京地裁昭61(ワ)1686号、昭62.10.29民17部判決、一部認容、一部棄却(控訴)	パッキングの製造・販売を家内工業として行っているが、株式会社宇津野紙工機械製作所から購入したプレス機械を操作して作業中ストッパーが歯車の軸のミゾから外れて上盤の上下運動が止まらなくなり、右手を押しつぶされた事故である。責任追及の対象は機械を販売した宇津野紙工機械製作所しか考えられないことである。本判決は、本件プレス機械が製造元も分からない中古品であるという来歴・機械それ自体の作業における危険性に着目して、機械の改造・販売業者に点検・整備を怠った過失があったとして不法行為責任を認めているもので、過失相殺割合	民法709条	株式会社宇津野紙工機械製作所	¥11,000,000	原告2/3:被告1/3	漫然と本件機械の改造・販売業者として、自ら民法709条の責任を負わなければならない道理である。	不明	抗弁:保田(被告の従業員)は、原告に対し、左右両手で押すスイッチにした方が足踏みスイッチより安全で確実であるとして、本件機械に両手で押すスイッチを取り付けることを勧めたが、原告は、価格の点と作業能率の点から保田の同勧めを断った。

	事例	出所	内容	参照条文	被告	支払い	訴訟費用	理由	原告給料	備考
⑩-1	切断用カッター付製麺買主がその機械の清掃作カッターが突然回転しことにより左手指先部が切断れ負傷したことにつき、欠陥る機械を製造したとして、そ製造者が不法行為責任をた事例。	損害賠償請求事件、東京地裁平2(ワ)10363号、平4.11.30民12部判決、一部認容、一部棄却(控訴＜一部控訴取下＞)	製造業者新日本麺機有限会社が製造した「麺長さ切断用カッター付製麺機」を販売店有限会社コジマ厨房設備から購入した日本そばを経営する原告が、右機械内部の奥に付着したカスを除去する清掃作業中に、突然、麺長さ切断用カッターが作動したため、左手の第三、第四、第五指の指先部をカッターにより切断されて負傷したという事故である。原告は、被告らに対し、同事故は、被告らの製造販売した本件製麺機の構造上の欠陥によるものであるとして、損害賠償請求をした。	民法709条	新日本麺機有限会社、有限会社コジマ厨房設備	￥3,741,372(被告:新日本麺機有限会社)	原告3/10:被告7/10(新日本麺機有限会社)、原告と有限会社コジマ厨房設備間=原告	本件製麺機のカッター第一スイッチ及び同第二スイッチを切った状態であるのに、カッターが固定されている摩擦クラッチの回転を止めているストッパーが外れたために発生したものである。そして、このようにストッパーが外れたのは、別紙(3)、(4)に見るとおり、いったん外れたストッパーを元に戻すためのバネの復帰力が弱いことと、カッターを継続的に回転させるためのカムスイッチのタイミングによりストッパーの不安定状態が生じていたことに原因があるから、本件製麺機には構造上の欠陥があったというべきである。	月額金￥243,316	弁護士費用:￥400,000
⑩-2	⑩-1事故につき、⑩-1機械を販売した者が製造者と同程度の予見及び結果回避義務を負わないとして、その責任を否定された事例。	同上	本判決は、製造業者新日本麺機有限会社の責任を認めたが、販売店有限会社コジマ厨房設備の責任は否定した。	民法709条・415条	同上	同上	同上	被告コジマが原告主張のような不法行為責任ないし不完全履行責任を負うものということはできない。	同上	同上
⑪	農家の主婦が歩行型耕うん機を使用して耕地の粗起こし作業中後退させていた耕うん機と柿の木に身体を挟まれ死亡した事故につき、耕うん機が通常有すべき安全性を欠如しているとはいえないとして製造業者の不法行為責任が認められなかった事例	損害賠償請求事件、名古屋地裁平4(ワ)774号、平11.9.10民8部判決、棄却(控訴)	歩行型耕うん機を製造したメーカーの責任追及する不法行為訴訟である。農家の主婦、当時60歳は歩行型耕うん機を使用して耕地の粗起こし作業に従事していたところ、後退させていた耕うん機と柿の木とに身体を挟まれ、傷害を負い、死亡した。	民法709条	三菱農機株式会社	棄却(￥10,373,400被告:三菱農機株式会社)	原告	被告において原告ら主張の緊急停止装置設置の措置を採るべき注意義務があったということはできない。	不明	
⑫	プラスチック製の食品容器(フードパック)を裁断して自動搬送する機械に、事故防止のための適切な対処方法が講じられていなかった欠陥があるとして、製造物責任法3条に基づく製造業者の損害賠償責任が認められた事例	各損害賠償請求控訴事件、東京高裁平12(ネ)4148号、平13.4.12民19部判決、原判決変更(上告受理申立て)、一審浦和地裁熊谷支部平9(ワ)328号ほか、平12.6.29判決	太田モールド株式会社の工場で、株式会社堀鉄工所が製造した油圧裁断機を操作していたが、付設されていた自動搬送装置のリフトに頭部を挟まれて死亡した。	製造物責任法3条	株式会社堀鉄工所、太田モールド株式会社	連帯￥5,750,000(第一審原告らの控訴に基づき、原判決変更)	原告ら1:被告ら1	本件機械は、通常有すべき安全性を備えていなかった。すなわち欠陥があったものと認めるのが相当である。	年額￥1,550,000	遺族らが堀鉄工所に対しては製造物責任法第3条により、太田モールドに対しては債務不履行ないし不法行為により、損害賠償を求めた事案である。
⑬	フェルトの製造販売会社の従業員がランダム機の清掃中に左腕を切断される事故に遇った場合、同事故は従業員の異常な行動に出たことにより発生したとし、使用者の安全配慮義務違反の責任が認められなかった事例	損害賠償請求事件、名古屋地裁平13(ワ)4217号、平15.4.22民1部判決、棄却(控訴)	平成11年3月、フェルトの製造販売等を主たる目的とする乙山株式会社に採用され、美濃加茂市の工場でフェルト製造などに従事していたが、平成12年2月4日、原料の綿の塊を解きほぐすランダム機を清掃する作業をしていたところ、下カバーを外してダクト部に手を入れたとき、左腕を切断されるという事故に遇った。	民法415条・623条	乙山株式会社	棄却	原告	本件安全配慮義務違反の事実があると認めることはできず、本件事故発生についての責任を肯定することができない。	不明	原告は、乙山には、安全カバーである下カバーを外した場合メインシリンダー等の駆動部分を強制停止するインターロック式の安全防護装置を、本件機械に設置する義務があったのに、これを設置しなかったなどど主張し、乙山に対して、安全配慮義務違反を理由に、休業損害、逸失利益、慰謝料等合計￥23,136,985の損害賠償を請求した。これに対し、乙山は、本件機械を止めるため、原告がメインスイッチを切った後、まだメインシリンダーが回転中に、原告がその部分に左腕を入れたことによって生じたもので、絶縁不良や他の者の誤操作が原因では

（参考資料） フードパック裁断機死亡事故（東京高裁判決 平成 13 年 4 月 12 日）判決文

【要旨】　プラスチック製の食品容器（フードパック）を裁断する油圧裁断機を操作していた作業担当者が、付設されていた自動搬送装置のリフトに頭部を挟まれて死亡した事故につき、頻繁に起きる荷崩れに対して機械を止めずに処理しようと作業担当者が考えリフト上に手や身体を入れて崩れた製品を取り除こうとすることは十分予見でき、そのことも考慮して、右機械には事故防止のための適切な対処方法が講じられていなかった欠陥があったとされた事例。

【裁判年月日等】平成13年　4月12日／東京高等裁判所／判決／平成12年（ネ）第4148号

【事件名】　各損害賠償請求控訴事件

【裁判結果】　原判決変更

【上訴等】　上告受理申立て

【裁判官名】　浅生重機　西島幸夫　原敏雄

【出典名】　判例時報1773号45頁

損害賠償請求控訴事件
東京高裁平成一二年(ネ)第四一四八号
平成13年4月12日民事第一九部判決
控訴人・被控訴人(第一審原告)　甲野太郎　ほか二名
上記三名訴訟代理人弁護士　管野悦子
被控訴人(第一審被告)　株式会社堀鉄工所
代表者代表取締役　堀彰宏
訴訟代理人弁護士　平田大器
同　佐々木有人
被控訴人・控訴人(第一審被告)　太田モールド株式会社
代表者代表取締役　太田弘
訴訟代理人弁護士　小倉正昭

主　　文

一　第一審原告らの控訴に基づき、原判決を次のとおり変更する。
二　第一審被告株式会社堀鉄工所及び第一審被告太田モールド株式会社は、第一審原告甲野太郎に対し、連帯して金五七五万円及びこれに対する平成八年一一月一四日から支払済みまで年五分の割合による金員を支払え。
三　第一審被告株式会社堀鉄工所及び第一審被告太田モールド株式会社は、第一審原告甲野一郎及び第一審原告乙山春子それぞれに対し、連帯して金九一六万八五五七円及びこれに対する平成八年一一月一四日から支払済みまで年五分の割合による各金員を支払え。
四　第一審原告らのそのほかの請求をいずれも棄却する。
五　第一審被告太田モールド株式会社の控訴を棄却する。
六　訴訟費用は、第一、二審を通じて、これを二分し、その一を第一審原告らの負担とし、その残りを第一審被告らの負担とする。
七　この判決の第二項及び第三項は、仮に執行することができる。

事実及び理由

第一　当事者の求めた裁判
一　第一審原告ら
(1)原判決を次のとおり変更する。
(2)第一審被告株式会社堀鉄工所(以下、「堀鉄工所」という。)及び第一審被告太田モールド株式会社(以下、「太田モールド」という。)は、第一審原告甲野太郎(以下、「甲野太郎」という。)に対し、連帯して金一八七〇万円及びこれに対する平成八年一一月一四日から支払済みまで年五分の割合による金員を支払え。
(3)堀鉄工所及び太田モールドは、第一審原告甲野一郎(以下、「甲野一郎」という。)及び第一審原告乙山春子(以下、「乙山春子」という。)それぞれに対し、連帯して金一九二一万円及びこれに対する平成八年一一月一四日から支払済みまで年五分の割合による各金員を支払え。

(4) 太田モールドの控訴を棄却する。
二　堀鉄工所
　第一審原告らの控訴をいずれも棄却する。
三　太田モールド
(1) 原判決中、太田モールド敗訴の部分を取り消す。
(2) 第一審原告らの請求をいずれも棄却する。
(3) 第一審原告らの控訴をいずれも棄却する。
第二　事案の概要
一　本件は、太田モールドに雇用され、堀鉄工所製造のHOM七〇型油圧裁断機（本件機械）を操作して、プラスチック製の食品容器（フードパック）の裁断作業に従事していた甲野花子（亡花子）が、裁断したフードパックを積み重ねて搬送するリフト上のコンベアとその天井部分に頭部を挟まれて死亡した事故につき、同人の内縁の夫である甲野太郎と子である甲野一郎及び乙山春子が、堀鉄工所に対しては製造物責任法三条に基づき、太田モールドに対しては債務不履行ないし不法行為に基づき、甲野太郎は一八七〇万円、甲野一郎及び乙山春子は各一九二一万円の損害賠償を求めた事案である。
　原判決は、堀鉄工所に対する請求を棄却し、太田モールドに対する請求については、不法行為責任を認めたが、亡花子にも過失があったとして七割の過失相殺をし、甲野太郎については三八八万五四五六円、甲野一郎と乙山春子については各五五二万一一三四円及び遅延損害金の限度で認容したので、第一審原告ら及び太田モールドがそれぞれ不服を申し立てたものである。
二　以上のほかの事案の概要は、次のとおり付加するほか、原判決の該当欄記載のとおりであるから、これを引用する。
（第一審原告らの当審における主張）
　原判決は、本件機械のリフト上に身体を入れることは、適正でない使用方法であり、予見するのは容易でなく、本件機械には欠陥がないとしたが、事実を誤認したことによる誤った判断である。
　製造物は、製造業者が意図した使用形態において安全であれば足りるのではない。当該製品の客観的性状から、これを使用する者において通常予見される使用形態に対しても、通常有すべき安全性を備えていることが必要である。
　本件機械は、リフトに載せられたコンベアの上面が滑りやすいうえ、フードパックの吸着過程で静電気を帯電しやすいことから、容易に荷崩れを起こす構造になっている。裁断したフードパックがコンベア上で頻繁に荷崩れを起こし、しかも、その際には非常停止ボタンで電源を切ったり、手動ボタンに切り替えて手作業で取り除くほかに、自動的に除去できないことは、本件機械が裁断されたフードパックを自動的にピックアップして積載、搬送することをその特性としていることに照らし、重大な欠陥というべきである。
　そして、このように頻繁に荷崩れが起き、崩れたフードパックが除去しにくい場合に、思わず手や身体をリフト上に入れて取り除こうとする行為に出てしまうことは予見し得ないものではない。軽量のプラスチック製品を扱うのに、リフトの高揚力が三〇〇キログラムというのも過剰である。製造業者としては、リフト上に身体が入ると機械が自動停止するセンサーを設置し、あるいは身体をリフト上に入れられないような防護装置を取り付けるべきであった。さらに、本件機械の危険性やその回避方法について記載した固有の適切な説明書もなく、本件機械にも危険性に関する警告表示等は存在しなかった。これらも欠陥というべきであり、本件機械が通常

有すべき安全性を備えていたものとはいえない。
（太田モールドの当審における主張）
原判決は、太田モールドに注意義務違反の過失を認めたが、証拠評価の誤り、事実の誤認に基づく不当な判断である。
ア　原判決は、フードパックの荷崩れへの対処方法についての専務の太田清士（太田専務）の証言には矛盾があって信用できず、甲野太郎の供述を信用できるとして、太田モールドが作業効率を重視し、荷崩れを直すために機械を停止させることに否定的な姿勢であったと判断しているが、証拠の評価を誤ったものである。太田専務の証言には原判決が指摘するような矛盾はなく、また甲野太郎の供述が信用できるとする根拠もない。
イ　原判決は、操作担当者が、フードパックの荷崩れを直すために、本件機械の上昇直前のリフトの上に身体を入れることが予見できたと判断したが、不当である。
亡花子が本件機械の操作をしていた作業台からリフト上の状況を目視することはできない。また、リフト開口部まで行くためには、わざわざスクラップ置台の外側を回って五メートル程の距離を移動しなければならないが、リフトは下降を始めてから僅か一〇秒で上昇を始めるのである。しかも、上昇直前のリフトの上に身体を入れることは自殺行為にも等しく、到底予見し得ない。
ウ　太田モールドは、荷崩れに対する事前対策として、フードパックの積載数を減らしたうえ、太田専務は、荷崩れへの対処方法として、手動に切り替えてリフトを下降させて取り除くか、裁断部分に落ちたときは備付けの棒を使って除去し、決して機械内に手や身体を入れないように厳命し、必要な安全教育をしていた。
（堀鉄工所の当審における主張）
堀鉄工所は、太田モールドから荷崩れを理由に本件機械の修理を求められたことがなく、頻繁に荷崩れが起きることについての認識がなかった。また、荷崩れが起きても、そのままコンベアで搬送されていくので、梱包担当者がこれを直せば足りる。仮に、搬送されずにリフトの上のコンベア上に残ったとしても、リフトが最上部で停止したときに、隙間から棒を入れて除去するか、停止ボタンを押してリフトの上昇を停止させ、あるいは手動切り替えボタンでリフトを降下させて取り除くといった方法がある。荷崩れを直す具体的な方法については、本件機械を使用する事業者側で、作業能率との関係も考慮して適正な方法を操作担当者に指導することが期待される。そして、荷崩れを直す際の危険の防止は、基本的に本件機械を利用する事業者側の責任領域にあるものというべきである。
しかも、本件機械のリフトの可動範囲は、床面から五〇センチメートルほどの高さから、その上方五五ないし六四センチメートルであって、普通に使用している限り、誤って身体を入れてしまうことは考えられない。荷崩れを直すためであっても、上昇直前のリフト上部に身体を入れることは適正な使用方法でなく、到底予見できない。したがって、そのようなことまで想定して安全対策を施さなかったとしても、欠陥ということはできない。
第三　当裁判所の判断
一　当裁判所は、第一審原告らの請求は、堀鉄工所及び太田モールドに対し、連帯して、甲野太郎に金五七五万円、甲野一郎及び乙山春子にそれぞれ金九一六万八五五七円並びに各金員に対する遅延損害金の支払を求める限度で理由があるものと判断する。その理由は、次のとおりである。
（1）本件事故の概要及び各当事者の関係について
本件事故は、亡花子が、平成八年一一月一四日午前九時〇五分ころ、太田モールドの工

場内において、堀鉄工所製造の本件機械（平成七年一〇月製造、製造番号七一〇六一）を使用して、フードパックを裁断する作業中に、本件機械のリフト部分にかがみ込むようにした際、頭部を上方に移動したリフト上のコンベアと本件機械の天井部分との間に挟まれ、頭蓋底骨折による出血性ショックにより、同日午前九時五五分ころ、春日部秀和病院で死亡したものである。そして、各当事者の関係は、原判決の事実及び理由欄第二の一（五頁以下）記載のとおりである。

（2）本件機械の構造、フードパックの荷崩れの発生と排除方法、本件事故の態様などについて

上記の点の詳細について、原判決挙示の証拠によれば、原判決の事実及び理由欄第三の一ないし三（一四頁以下）記載の各事実が認められる。

そして、この事実及び《証拠略》によれば、次の各事実を認めることができる。

ア　本件機械は、プラスチック製の食品容器（フードパック。薄い素材でできた軽くて使い捨てにする容器）を複数連なった成型品から裁断する裁断機の部分と、裁断したフードパックを吸着盤で運び一定数量になると自動的にコンベアで隣接する梱包場所まで搬送するリフトの部分とからなっている。

イ　本件機械の操作者が、フードパックの連なった成型品を裁断機部分のテーブル上に載せ、フットペダルを踏んでこれを裁断すると、自動的にフードパックは吸着盤で吸い上げられて隣のリフト上の第一コンベアまで運ばれ、そこに落とされて順次積み重ねられる。そして、事前に設定した数量になると、第一コンベアを載せたリフトが、自動的にフードパックの内容に応じて五五ないし六四センチメートル下まで下降し、積み重ねられたフードパックを載せた第一コンベアが動いて隣の第二コンベア上（梱包場所）にフードパックを移動させ、それが終わると第一コンベアを載せたリフトは再び上昇して最上部で停止する。この一連の過程が一サイクルであり、操作者が再びフットペダルを踏んで裁断を始めると二サイクル目に入ることになる。

ウ　第一コンベアを載せたリフトは最上部まで上がっても床面から約一〇九センチメートルの高さで、そこから五五ないし六四センチメートル下まで下降するのに約七秒、反対に上昇するのに約六秒かかり、下降を始めてから再び上昇して最上部で停止するまでの時間はおよそ二〇秒程度である。この間、リフトやコンベアが作動していることを警告するためにブザーがピッピッピッと鳴り続けている。

エ　このように裁断したフードパックを自動的に梱包場所まで搬送することが本件機械の特徴であるが、フードパックの材質は極めて薄いプラスチックであり、形状は凹凸があって扁平なものではなく、重さが極めて軽いものであるため、一サイクルで積み重ねる数量等の条件や静電気の影響などによって、フードパックがうまく積み重ねられずに荷崩れを起こすことも多い。そのため、太田モールドでは、通常一〇枚のフードパックを積み重ねるところを六枚に減らしていたが、それでも一〇サイクルに一回くらいの割合で頻繁に荷崩れが起きていた。

オ　荷崩れが起きた場合には、崩れたままの状態で第一コンベアで第二コンベア上の梱包場所に移動することもあるが、移動せず第一コンベア上に残ってしまうこともある。第一コンベア上に残ったままでは、次のサイクルでも荷崩れが起きてしまうため、これを取り除かねばならない。その方法としては、第一コンベアを載せたリフトが再度上昇して最上部で停止した時点で、天井と第一コンベアとの間の一〇センチメートルほどの隙間から第一コンベア上のフードパックを取り除くか（但し、この方法が実際には不可能なものか、操作担当者にとって実際的ではないものと認められることは後記のとおりである。）、手動モードに切り替えて第一コンベアを載せたリフトをそこから適当な高さまで下降させ、あるいは作動中のリフトを非常停止ボタンを押

して停止させて、第一コンベア上の荷崩れしたフードパックを取り除くか、いずれかの方法が考えられていた。亡花子が本件機械を操作していた当時、荷崩れのために本件機械を手動にしてフードパックを取り除く必要が平均して一時間に二回くらいはあり、その場合には、機械を再び動かすのに少なくとも一分間程度の時間を要した。これに対し、一サイクルに六回裁断するものとして、フードパックの搬送を含めた全工程が終了するまでの所要時間を算定すると、一サイクルあたりおよそ一分五〇秒にすぎない。

カ　本件機械には四か所に非常停止ボタンが設置され、裁断機部分にはセンサーが取り付けられて、手や身体が入ったときは機械が停止するようになっていた。ところが、第一コンベアを載せたリフト部分には本件事故当時はそのような装置はなかった。また、第一コンベアを載せたリフト部分の構造上も、裁断機のある側を除いた三方向は遮蔽物もなく開いていて、身体を入れることが可能な状態であったが、手足や身体を入れては危険である旨の警告表示もなかった。

キ　亡花子は、本件事故当時、本件機械の操作に従事していたが、第一コンベア上に荷崩れしたフードパックが残ったため、これを取り除くか、第二コンベアの方に移動させようとして、本件機械を停止させずに第一コンベアを載せたリフトの横から上半身を入れたところ、第一コンベアを載せたリフトが上昇してくるまでに身体を抜くことができずに、頭部が第一コンベアと天井とに挟まれてしまったものである。

(3)堀鉄工所の責任について

ア　本件機械は、前記のように、裁断したフードパックを梱包場所まで自動的に搬送することがその特徴であるが、《証拠略》によれば、堀鉄工所はこれまでに同種の機械を六台製造しており、本件機械はその四台目で、平成七年一〇月ころに太田モールドに納入したものであること、その後、平成八年一一月の本件事故までの間に定期的に点検したり、修理が施されたこともなく、本件事故時の本件機械の状態は、納入時と同様の状態であったことが認められる。

したがって、本件機械がその特性や通常予見される使用形態などに照らして、通常有すべき安全性を欠いていて、それによって本件事故が生じたといえるときは、堀鉄工所は製造物責任法三条に基づく損害賠償責任を負うものである。

イ　そこで、以下、検討する。

(ア)本件機械では、裁断したフードパックを第一コンベア上に移動させて積み重ね、これを第一コンベアで梱包場所まで搬送する過程で、しばしば荷崩れが発生し、一度に積み重ねる数量を減らしても防止できなかったことは前記のとおりである。ただ、このことは、フードパックの材質、形状、重量等からある程度不可避と考えられ、頻繁に荷崩れが発生すること自体は、本件機械の欠陥ということはできない。

(イ)しかし、頻繁に荷崩れすることが避けがたいものであるとすれば、本件機械が梱包場所までフードパックを自動搬送することを謳い文句とするものである以上、荷崩れを起こしたときに、これを短時間に、しかも操作者にとって安全に、是正しあるいは崩れたフードパックを取り除いて、以後の作業に支障が生じないものであることが必要である。そして、そのため、本件機械では、リフトが再度上昇して最上部に至り、次のサイクルの開始に備えて停止した時点で、第一コンベアと天井との間の一〇センチメートルほどの隙間から邪魔になるフードパックを取り除くか、手動モードに切り替えてリフトをそこから適当な高さまで下降させ、あるいは作動中のリフトを非常停止ボタンを押して停止させて、荷崩れしたフードパックを取り除くか、いずれかの方法が荷崩れ品の排除策として予定されていた。

しかし、《証拠略》によれば、最上部で停止したときの僅かな隙間から取り除くことは、隙間が一〇センチメートルほどしかないのに、第一コンベアの幅が縦方向で約一二三センチメートル、横方向で約一〇五センチメートルもあり、しかも操作担当者が機械の横方向から荷崩れ品を取り除こうとする場合、天井部分のカバーが上記の隙間を塞ぐ位置にあって、実際には不可能であると考えられる。このことからは、リフトが最上部に至って停止した時点で、第一コンベアと天井との隙間から荷崩れ品を排除するようなことは、本来考えられていなかったものと認められる。そして、太田モールドでは、長さ一メートルほどの木製の棒を、裁断機部分に落下したフードパック等を取り除くために準備していたが、これは堀鉄工所が荷崩れ品の排除策として予定した方法ではないうえに、これを利用して裁断機の横の高さ二〇センチメートルほどの開口部から棒を差し入れたとしても、裁断機から第一コンベアまでの距離や上記の第一コンベアの大きさなどからすると、第一コンベア上の荷崩れしたフードパックがどの位置にあっても、そこにこの棒を届かせることはむずかしく、事実上不可能といってよいことが認められる。さらに、天井部分のカバーを避けて、機械の奥の方から棒を差し入れようとすれば、操作担当者は、長い棒を持ちながら、本件機械の向こう側まで移動しなければならず、また、僅か一〇センチメートルの隙間に長い棒を差し入れて、崩れたフードパックを手前に取り出す作業もそう簡単なものではなく、実際的でないものと考えられる（ことに、本件機械では本来そのような方法を予定していないことから、本件工場では本件機械の奥の場所は極めて狭く、長い棒の操作をすることは一層困難であったということができる。）。

そして、その他の方法は、いずれも本件機械そのものを停止させるか、手動モードでリフトを下降させるなど、本件機械による作業を相当時間中断しなければならないものである。そうであっても、それが必要となる回数が少なければ、作業の中断が伴うとしてもさほど問題とはいえないであろう。しかし、前記のとおり、本件機械では頻繁に荷崩れが起こり、平均して一時間に二回もの割合（平均であるから、調子の悪いときはもっと多数回あったと思われる。）で、手動モードに切り替えるなどして、作業を中断して崩れたフードパックを取り除かねばならなかったというのである。これだけ多数回にわたって、作業を中断しなければならないことは、事業主や操作担当者など作業効率を重視する立場からすると看過できないものといわざるを得ない。本件機械が製造機械であることからすれば、事業主や操作担当者が作業効率を重視するのは当然のことでもある。また、仮に事業主が作業効率の低下を問題にしなかったとしても、毎日本件機械を操作して作業に従事する者からすれば、このようにしばしば機械を停止させて作業を中断し、崩れたフードパックを取り除かねばならないことは耐えられないものと考えられる。現に、亡花子は、甲野太郎に対して、しばしば本件機械の具合が悪いことをこぼしていた事実が認められるのである（《証拠略》）。

そうすると、本件機械で予定されていた荷崩れ品の排除策は、フードパックを自動搬送する機械としては、適切なものではなかったものと認められる。

（ウ）このように、予定された荷崩れ品の排除策は不適切なものであったと認められる。このことを前提として考えると、本件機械の操作担当者が、荷崩れが起きた都度、常に機械を停止させるなど作業を中断して対応するものと期待することはできない。通常の操作担当者であれば、熟練するにつれて、作業効率を考えて、あるいは、特に作業を急がされていなくても、作業が中断して円滑に進まないことを嫌って、上記のような不適切な対処策によらずに、機械を停止させることなく問題を解消しようと考えることが当然予想される。その結果、リフトが作動中に崩れたフードパックを取り除こうとする行動に出ることが想定されるのである。本件機械の製造者としては、そのような操作担当者の心理にも配慮して、機械の安全性を損なうことのない

ようにする必要があるというべきである。
(エ)ところで、本件機械の構造は原判決添付の各図面に記載されているとおりであるが、前記のとおり、第一コンベアを載せたリフト部分に関しては、裁断機のある側を除いた三方向は遮蔽物もなく開いていて、手足や身体を入れることは容易な構造となっている。また、上部に上がってフードパックが積み重ねられた第一コンベアが下降を始めてから、コンベアでフードパックを隣の梱包場所に移動させ、再び上昇を始めて最上部に至って停止するまでの時間も、前記のようにおよそ二〇秒間を要する。この時間は短いようではあるが、第一コンベアを載せたリフトが上下動をする範囲が六〇センチメートル前後の高低差にすぎないため、その動きは必ずしも速くは感じられず、手早く取り除けば、手や身体を入れても大丈夫と思いがちな時間であるといえる。
(オ)したがって、第一コンベア上でフードパックの荷崩れが起きて、これを取り除かねばならないときに、操作担当者が、本件機械を停止させないまま、作動中のリフトの上部に手や身体を入れてこれを行おうとすることは、十分に予見できるものと認められる。そして、本件機械で予定されていた荷崩れ品の排除策が不適切なものであったという前記認定の状況にあっては、客観的に見れば危険な行為ではあっても、作動しているリフトの上部に手や身体を入れて崩れたフードパックを取り除こうとすることをもって、予測の範囲を超えた異常な使用形態であるということはできない。堀鉄工所は、リフト上に手や身体を入れるようなことはおよそ考えられないと主張するが採用できない。
(カ)そして、機械を停止せず、作業効率を犠牲にせずに、しかも安全に荷崩れ品を排除することは、十分に可能であったものと認められる(例えば、リフトが最下部でフードパックを梱包場所に移動させた後、そのまま停止するか、あるいはリフトが最上部まで上がらずに、もっと下で一旦停止して、次のサイクルに入ると同時に最上部まで上昇していくようなシステムになっていれば、安全に荷崩れしたフードパックを取り除くことができ、身体を挟まれることもなかったと考えられる。)。そうすると、先ず、このような適切な排除策が講じられていなかった点で、本件機械は、通常有すべき安全性を備えていなかった、すなわち欠陥があったものと認めるのが相当である。また、仮にそうでないとしても、本件のような不適切な排除策を前提に本件機械を設計しておきながら、リフト上に手や身体が入ったときに本件機械が自動的に停止するような対策が講じられていなかった点で、本件機械には欠陥があったものと認めることができる。
(キ)堀鉄工所は、荷崩れが起きることについて太田モールドから修理等の申出もなかったので、認識していなかった旨主張する。しかし、原審での堀鉄工所代表者本人尋問の結果によれば、荷崩れの起きることは認識していたものと認められる。また、製造物の欠陥の存否の判断は、あくまでも当該製造物の客観的な性状、属性に照らして行うべきものであることからしても、その主張は採用できない。
堀鉄工所は、荷崩れを直す際の危険の防止は、基本的に本件機械を利用する事業者の責任領域にあるとも主張する。しかし、本件機械に欠陥の存在が認められる以上は、製造者としての責任を負うべきであって、事業者が別に責任を負うことがあるとしても、堀鉄工所が責任を免れるものではない。この点の主張も採用できない。
(ク)そして、前記認定した本件事故の経過、態様からすれば、本件機械の上記のような欠陥が原因で亡花子がその頭部を上昇するリフト上の第一コンベアと天井とに挟まれて、頭蓋底骨折の傷害を負って、死亡したものということができる。
ウ したがって、堀鉄工所には、本件機械の製造業者として、製造物責任法三条に基づいて、本件事故による損害を賠償すべき責任があるものと認められる。

(4) 太田モールドの責任について

ア　当裁判所も、太田モールドには、亡花子に本件機械の操作に従事させるにあたって、荷崩れに関する事前対策を十分行わず、その対処方法、安全教育について十分な指導・教育等を施さなかった注意義務違反があるものと判断する。その理由は、以下に記載するほかは、原判決の事実及び理由欄の第三の五（三一頁以下）に記載されているところと同様であるので、これを引用する。

イ　太田モールドにおいて準備していた一メートルほどの棒の使用目的に関する太田専務の証言に矛盾のあることは、原審における同人の証言（第一、二回）の内容から明らかであり、本件機械の操作に当たっての安全指導に関する証言も、抽象的で具体性に欠け、信用できるものではない。また、前記のように頻繁に荷崩れを起こしていたにもかかわらず、一サイクルに積み重ねるフードパックの数を減らしたほかには格別の対策もとらず、堀鉄工所に対して修理や改善を求めることもなかったことからすれば、実際の作業において作業効率の低下といった問題を感じていなかったものと考えられる。このことからは、太田モールドにおいては、荷崩れが生じたときでも、本件機械を停止させることに否定的な態度をとっていたことが窺えるのである。そして、甲野太郎の、亡花子から生前聞いていた本件機械の調子の悪さ等に関する供述については、格別の矛盾もなく、その信用性を疑うべき事情は存在しない。

ウ　フードパックの荷崩れを直すためにリフトの上部に身体を入れることが予見できたことは前記のとおりである。太田モールドは、作業台からリフト上が目視できず、リフト開口部まで離れている旨主張する。しかし、《証拠略》によれば、操作者が作業台から移動したり、体勢を変えたりすれば、リフト上の状況を確認することは可能であり、リフトの横まで移動するのにもさほどの時間を要しないことが認められる。

エ　安全指導に関する太田専務の証言が信用できないことは前記のとおりであり、他に、太田モールドにおける安全教育等が十分でなかったとする認定を覆すに足る証拠はない。

したがって、太田モールドの当審における主張は、いずれも採用できない。

(5) 過失相殺について

前記のような本件事故の態様からすれば、亡花子にも、本件機械を停止させず、作動したままのリフト上に身体を入れて、荷崩れしたフードパックを取り除こうとした過失がある。そして、本件リフトが作動している際には、警告ブザーが鳴り続けていることや、万一、これに挟まれた場合には重大な傷害を負う危険のあることが容易に判断できることからすると、この過失は決して小さいものではない。しかし、堀鉄工所に責任のある本件機械の欠陥の程度や内容、操作担当者の心理として、作業を円滑に進めようとした結果の事故と考えられること、太田モールドの側の注意義務違反の内容など、諸般の事情を比較考慮すると、亡花子の過失割合は五割と認めるのが相当である。

(6) 損害について

ア　当裁判所も、原判決と同様、本件事故による亡花子の逸失利益は二二四七万四二三〇円、第一審原告らの慰謝料は、甲野太郎について一一〇〇万円、甲野一郎及び乙山春子について各五五〇万円が相当と判断する。その理由は、原判決の事実及び理由欄第三の六1、2の（二）及び3（三七頁以下）の記載と同一であるからこれを引用する。なお、亡花子が主婦として家事労働に従事するほかに、太田モールドで就労して本件事故当時年額一五五万円余の所得を得ていたことからすると、少なくとも原判決が認めた三四一万七九〇〇円を逸失利益算定の基礎とするのが相当である。

イ　葬儀費用について

亡花子の葬儀のために甲野太郎が支出した費用のうち、本件事故と相当因果関係のある損害としては、一五〇万円をもって相当と認める。

ウ　以上によれば、弁護士費用を除く損害は、亡花子の逸失利益が二二四七万四二三〇円、甲野太郎の負担した葬儀費用及び慰謝料の合計が一二五〇万円、甲野一郎及び乙山春子の慰謝料が各五五〇万円となり、前記過失割合によって過失相殺をすると、その金額は亡花子の逸失利益が一一二三万七一一五円、甲野太郎が六二五万円、甲野一郎及び乙山春子が各二七五万円となる。そして、亡花子の損害については、甲野一郎及び乙山春子が各二分の一の割合で相続したので、同人らの損害は各八三六万八五五七円となる。

エ　損害の填補としては、当裁判所も、甲野太郎が太田モールドから受領した弔慰金一〇〇万円の限度で認められると考えるが、その理由は原判決の事実及び理由欄第三の八（四一頁以下）の記載と同一であるからこれを引用する。

したがって、甲野太郎の損害は五二五万円となる。

オ　そして、本件事案の内容や訴訟の経過、上記損害額などを考慮すると、相当因果関係のある弁護士費用は、甲野太郎について五〇万円、甲野一郎及び乙山春子については各八〇万円とするのが相当である。

二　以上によれば、第一審原告らの請求は、堀鉄工所及び太田モールドに対し、連帯して、甲野太郎につき五七五万円、甲野一郎及び乙山春子につき各九一六万八五五七円及び各金員に対する本件事故の日である平成八年一一月一四日から支払済みまで民法所定年五分の割合による遅延損害金の支払を求める限度で理由があり、そのほかの請求は理由がない。したがって、これと異なる原判決は失当であるから、第一審原告らの控訴に基づいて原判決を上記のとおり変更し、太田モールドの控訴は理由がないので、これを棄却することとする。

よって、主文のとおり判決する。

（裁判長裁判官　淺生重機　裁判官　西島幸夫　原敏雄）

3.4　製造物責任に係る保険に関する調査[11], [12]

3.4.1　PL 保険制度の概要

日本国内で多くの企業が加入している PL 保険としては、日本商工会議所と各地商工会議所が協力して実施している「中小企業PL保険」と「全国商工会議所PL団体保険」があり、1995 年 7 月に制度が発足している。

この制度は、加入者が製造または販売した製品や、実施した業務の結果が原因となって、他人の生命や身体を害するような人身事故あるいは他人のものを破壊したりする物損事故が発生したときに、損害賠償請求による法律上の損害賠償金や、弁護士費用等の訴訟費用等について、保険金が支払われるものである。対象とする法律は、製造物責任法だけではなく、民法に基づく賠償責任についても、補償されるようになっている。

加入件数は、平成 15 年度（平成 15 年7月～）では、全国で約 8 万件（全国商工会連合会、全国中小企業団体中央会会員加入者を含む）になっている。

平成 15 年 12 月現在での事故累積件数は、7,500 件を超えており、事故発生率についても、毎年上昇傾向にある。

一方、国際化の進展に伴い、大企業のみならず、中小企業の製品が海外に出ていく機会も増えている。しかしながら、製造物責任に対する欧米諸国の考え方はきわめて厳しく、特にアメリカでは年間数十万件単位の製造物責任訴訟があるともいわれている。

また、直接輸出の場合はもちろんのこと、商社や完成品メーカを通じての輸出であっても、被害者の訴えにより法廷に召喚される可能性があるため、部品のみを輸出している企業、あるいは委託生産（OEM）メーカも訴訟に関与する可能性がある。

万一、海外でPL訴訟が起こされた場合、敗訴となれば多額な賠償金が課せられる可能性が高いうえ、たとえ勝訴となっても争訟のために負担する時間と費用は莫大なものになりうる。

こうした海外での製造物責任事故は、上記の国内向けPL保険制度の適用対象外となるため、日本商工会議所では、平成 10 年8月、海外でのPL訴訟リスクに対処する「全国商工会議所中小企業海外PL保険制度」が創設された。

PL 保険も保険の一種であることから、その具体的な内容は保険約款によって細かく規定されているが、PL 保険は損害保険の特約の 1 つであるという構成になっている。そのため、契約内容については他の賠償責任保険と共通の保険約款に定められ、別に特約が定められている。

PL 保険の対象となる事故は、一定の範囲に限定されており、(1)製品危険による事故、(2)完成作業危険による事故に大別される。「製品危険による事故」とは、被保険者（製造業者、加工業者、輸入業者、販売業者など保険金を支払ってもらう主体）の手を離れた保険証券記載の生産物に起因して保険期間中に偶然発生した事故をいい、一方「完成作業危険による事故」は被保険者が行った保険証券記載の仕事の終了後または仕事の放棄後にその仕事の結果に起因して保険期間中に発生した偶然の事故をいい、製造物責任法上の責任には該当しない項目も含まれる。

なお、PL 保険では、他の保険商品と同様に、保険金を支払わない免責事由が定められており、

故意による事故や戦争などによる事故、地震などの天変地異による事故など PL 保険でカバーするのが不適当な場合が該当する。

3.4.2 事故の種類と件数の推移

商工会議所のPL保険によると、事故件数の推移は表 3.4-1に示すようになっており、増加傾向にあることがわかる。また、

表 3.4-2には、商工会議所のPL保険 業種別事故件数トップ20を示す。この表より、請負業における事故件数が多いことがわかる。また、

表 3.4-3～表 3.4-6において、完成品メーカ／原材料・部品メーカ／食料品製造・販売／請負業と分類してそれぞれの業態における保険の支払い事例を示す。

表 3.4-1 商工会議所のPL保険事故件数

2003年6月末現在

年度	保険金支払済件数	保険金支払準備件数	合　計
95年度	521	36	557
96年度	654	87	741
97年度	815	131	946
98年度	951	115	1, 065
99年度	932	101	1, 033
00年度	920	132	1, 052
01年度	844	125	969
02年度	538	375	913
合　計	6, 175	1, 102	7, 276

（商工会議所のPL保険ホームページより引用
http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2004jikokensu.html）

表 3.4-2 商工会議所の PL 保険 業種別事故件数トップ20

（95年7月～03年6月までの累計 保険料支払い予定含む）

順位	業種①	業種②	件数	割合
1	請負業	スプリンクラー、給排水管設置・修理	567	9.69%
2	請負業	ビル建設（含む増改築）、ビル内装工事、屋内電気配線工事、昇降機設置・修理	356	6.12%
3	請負業	道路工事、上下水道工事、橋梁工事、地下鉄地下工事等	343	5.89%
4	請負業	大工工事、住宅内装工事、家具修理	328	5.64%
5	請負業	自動車・自動二輪車等整備・修理	304	5.22%
6	製造業	プラスチック・ゴム製品製造	219	3.76%
7	製造業	農林畜水産業、農林畜水産食品製造	205	3.52%
8	製造業	その他の機械・器具製造	186	3.20%
9	販売業（除く輸入業・表示製造業）	家具、衣類、文房具、食器、荒物、時計、楽器、その他雑貨品販売	169	2.90%
10	製造業	その他の鉄鋼、非鉄金属、同製品製造	164	2.82%
11	製造業	家具製造	159	2.73%
12	販売業（除く輸入業・表示製造業）	その他の販売業（他に分類されないその他の財物の販売・提供）	142	2.44%
13	製造業	繊維、皮革、同製品製造	141	2.42%
14	販売業（除く輸入業・表示製造業）	ガソリンスタンド	118	2.03%
15	製造業	自動車・自動二輪車用駆動・制動部品製造	112	1.92%
16	請負業	その他の機械類設置・整備・修理	110	1.89%
17	販売業	飲食店	105	1.80%
18	販売業（除く輸入業・表示製造業）	その他の販売業（他に分類されない各種機械・器具・装置）	99	1.70%
19	販売業（除く輸入業・表示製造業）	食料、飲料品販売	83	1.43%
20	製造業	パルプ、紙、紙製品製造	78	1.34%
上記トップ20業種合計			**3,985**	**68.47%**

（商工会議所のPL保険ホームページより引用
http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2004gyosyubetsujiko.htm）

表 3.4-3 商工会議所の PL 保険 PL事故事例(完成品メーカ)

業種	支払い保険金(万円)	事故の内容
自動車製造業	11,213	トラックのスペアタイヤが装着不良であったため、走行中に右側後輪の回転が止まり、横転。運転手はトラックの下敷きとなり、重度の怪我を負った。
石油精製業	3,812	誤って配達したハイオクガソリンを、被害者が石油ストーブに給油したため、ストーブから出火。
民生用電気機械器具製造業	3,597	製造した煮炊き用調理器具を使って被害者が炒め物を調理したところ、器具が破裂し1名が死亡。製造者は取扱説明書に炒め物の調理を禁止していなかった。
プラスチック板・棒製造業	2,795	アルカリイオン水供給装置を納入先で使用したところ、据付時の配管ミスによりイオン水が滞溜・腐敗したため、養豚場の豚、約400頭が死亡。
衛生陶器製造業	2,640	製造した屋内設置型の給湯機が漏水したため、建物内装、家財、リース物件等に損害を与えた。
自動車製造業	1,858	製造したトレーラーの車体左後輪付近で出火。トレーラーと積載していた商品が全焼したほか、後続の乗用車に飛び火し、一部を破損させた。
作業用機械製造業	1,798	製造した機器を使って加工した食品に不良品が発生。回収、廃棄した商品の代金、事故により変更を余儀なくされた包装材の製作費および協力工場の作業費などで損害が発生。
民生用電気機械器具製造業	1,117	販売したファンヒーターで製造上のミスがあったため、出火。
業務用電気機器製造業	1,115	冷凍機のメンテナンスで作業ミスがあったため、冷凍機の室温が上昇し、倉庫内で保管していた商品にカビが発生。
金属製品製造業	802	製造したアルミ製階段で、溝に防護対策が講じられていなかったため、左手小指を挟んで切断する負傷事故が発生。
民生用電気機械器具製造業	767	製造した全自動洗濯機が出火し、建物・家財等に多大な損害を与えた。
自動車製造業	750	車両運搬車への積み上げ作業が終了し、作業員が下に降りようとしてワイヤーにつかまったところ、ワイヤ接続構造の欠陥によりワイヤが切断。作業員は転落し、重度の怪我を負った。
製缶板金業	734	製造したビール貯蔵タンクが、液体排出時の圧力変化に耐え切れず内側へしぼんだため、変形・破損。
プラスチック加工機械・同付属装置製造業	709	製造した組立作業ロボットが誤作動を起こし、納入先の金型を変形させてしまった。
衛生陶器製造業	626	製造・販売したユニットバスで、検査不備があったため、浴槽座面に割れが生じ、浴槽内の水が漏出。建物や家財に損害が発生。
民生用電気機械器具製造業	599	製造・販売した即湯器でビスが脱落したため、建物内で漏水。建物・設備に損害を与えた。

(商工会議所のPL保険ホームページより引用 http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2003jikoreitop.htm)

表 3.4-4 商工会議所の PL 保険 PL事故事例(原材料・部品メーカ)

業種	支払い保険金(万円)	事故の内容
プラスチック製造業	5,706	樹脂材料の製造過程で本来の成分と異なる溶剤が混入したため、納入先で不良品が発生。
部品製造業	1,500	製造したフィルターに設計ミスがあったため、納入先のライン内で事故が発生。
石油精製業	1,421	製造した潤滑油を使い納入先でポンプ部品を製造したところ、開発・設計に欠陥があったため、約18万個にサビが発生。
発電機・電動機製造業	757	トンネル換気装置用モーターを納入したところ、装置同士が適合せず、隣接する製造機械に損傷を与えた。
プラスチック板・棒製造業	563	製造したラベル用フィルムを納入先で使用したところ、原料の混合割合が不適切であったため、不良

(商工会議所のPL保険ホームページより引用 http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2003jikoreitop.htm)

表 3.4-5 商工会議所の PL 保険 PL事故事例(食料品製造・販売)

業種	支払い保険金(万円)	事故の内容
でんぷん製造業	3,408	被保険者が製造・納入したスターチで、タンク等に洗浄液が残存したことから、加工製造した冷凍ロースカツから塩素臭が発生。
中華料理店	1,454	飲食店で食事を取った約200名が、鶏卵に付着していたサルモネラ菌により、下痢や発熱、腹痛を訴えるなど食中毒が発生。入院患者も発生した。
香辛料製造業	1,408	山椒の中に異物が混入していたため、納品先で山椒と一緒にパックされた鰻のタレが出荷できなくなった。
水産物卸売業	332	水産物卸業者がウニをホテルに納めたところ、腸炎ビブリオが発生。ホテルの宿泊客46人が食中毒となる。
加工食材製造業	224	鶏肉加工品に製造機械の部品であるゴム片が混入したため、納入先の食品メーカで製造した食品が不良品となった。
惣菜製造・販売業	99	惣菜の中に小さな木片が混入していたため、歯を破損した。
調味料製造業	32	醤油に異物が混入していたため、この醤油を使用して製造した販売用の食品が不良品となった。
菓子製造業	16	せんべいの中に石が混入していたため、歯を破損した。

(商工会議所のPL保険ホームページより引用 http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2003jikoreitop.htm)

表 3.4-6 商工会議所の PL 保険 PL事故事例(請負業)

業種	支払い保険金(万円)	事故の内容
一般土木建築工事業	4,515	地盤改良工事を行なったところ、施工不良のため、地盤沈下現象や床面に亀裂が発生。
自動車・自動車エンジン再生業	3,196	重量特殊運搬車(工作機械を搭載)でブレーキ部分が出火。同車と積荷が全焼した。
機械器具設置工事業	2,173	納入した冷凍庫に設計ミスがあったため、天井上部に発生した結露の重量に耐え切れず吊りボルトが抜け落ち、天井が崩落。
機械器具設置工事業	2,146	ガスタービン装置を据え付けたボイラーの水管が腐食し、水漏れが発生。
機械器具設置工事業	2,117	定期点検・修理を請け負った化学工場で、定期修理の際交換した製品に繊維状の異物が混入。
一般土木建築工事業	2,112	施工ミスにより、建設した事務所兼店舗に漏水が発生。内装や商品に損害を与えた。
一般電気工事業	1,699	電気設備工事の一部を請け負ったが、作業ミスのため、工事後、浄化槽室内で漏水が発生。
建築工事業	1,495	製造したドラムで、口部栓に不具合があったため、ガス漏れが発生し、製品に損害を与えた。
一般電気工事業	1,334	豚舎新築に伴い警報装置の配線工事を行ったところ、配線ミスのため警報装置が機能せず、非常事態に気付かなかったことから、豚舎の豚が窒息死。
特定貨物自動車運送業	1,140	タンクローリーから積載品の荷下ろしを行った際、磨耗したポンプのギアから発生した金属切粉等が混入したため、不良品が発生。
冷凍機・温湿調整装置製造業	1,070	工場建物を建設したところ、支持杭の施工をしなかったため、床面が沈下し、損害を与えた。
海上輸送業	1,000	2つの機械を梱包して海上輸送したところ、乾燥剤を入れ忘れたために、機械内部に結露が生じ錆びが発生。
メンテナンス業	957	ディーゼル発電機のメンテナンス業務を行ったところ、新しいエアフィルターを取り付けなかったため、発電機内に異物が混入し、内部が損傷。
各種商品卸売業	880	屋根瓦の葺き替え工事を行ったところ、作業ミスにより電線が過熱し、屋根から出火。
一般土木建築工事業	816	マンションの建造中、シーリング剤と表面塗装剤の適合性チェックを怠ったために、施工後塗装面でべたつきが発生。
一般土木建築工事業	811	設置したサービスタンクで、送油ポンプの使用を設計図通りにしなかったことなどから、タンクから重油が漏洩。
特定貨物自動車運送業	797	給油所でタンクローリーから荷降ろしの際、誤って重油を漏洩。隣接する水田に油膜が広がったため、当分の間、農作物の栽培が不可能になった。
建築工事業	720	製造・販売した簡易水洗便器から水が溢れ、住宅の広範囲にわたって漏水が発生。
給排水・衛生設備工事業	658	給排水設備工事の引き渡し後、本来、蒸気が入らない給湯配管に蒸気が入ったため、各所で漏水が発生。
機械器具設置工事業	622	ポリエチレン製造装置を分解点検したところ、作業ミスにより混練機入口軸封部から樹脂が漏出。
塗装業	500	食料品製造工場で冷風送風機に塗装したところ、塗装片が剥離し製品に混入。納入先の製品が販売不能になった。

(商工会議所のPL保険ホームページより引用 http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2003jikoreitop.htm)

3.4.3　救済制度

製品の欠陥により消費者の生命、身体または財産に対して生ずる損害(拡大損害)をいかに防止し、救済するかは、現下の消費者行政における重要な課題の一つである。

現行の PL 法では、欠陥の証明のためには「商品に関する構造上の情報、他の同種の事故情報」とともに、事故の起きた原因分析が必要なのだが、企業の持つ商品情報や事故情報、また行政が持つ情報などについて「情報開示規定」や「因果関係の推定規定」が退けられたことで、被害を受けた消費者が欠陥を証明することは非常に難しくなっている。

原因究明機関は、原因究明機関として指定を受けた大学などの試験研究機関、国民生活センター、国や地方自治体における試験研究機関などの数が少なく、そのうえ、それぞれの機関、大学の研究機関にしても本来業務の上に重なっているのが実情であるため、消費者が簡単に調べて欲しいと持ち込んでもなかなか受けてもらえない状況にある。

消費者の側にすると訴訟に要する時間、経済的負担を考えると、裁判になじまない比較的少額の被害や相対交渉で解決が得られなかった被害をどう救済して貰えるかという問題が残る。

製造者の側から見てもクレームの増加に対して、紛争処理に掛かる時間と労力を如何に抑えることができるかが課題となる。

現在の訴訟制度における紛争解決は、解決に長期間を要すること、さらに訴訟の提起や維持にかかる費用が大きいことなどから、製品関連の消費者被害、とりわけ少額事件の紛争解決手段だけでは、ルールが明確でなく、解決に差があるといった、公正さへの疑問を生じ、消費者には不満が残ることがある。

製品欠陥により消費者が受ける被害をいかに防止し、救済するかという問題に対し、消費者と事業者の間で、中立・公平な立場から処理できる機関の設置や仕組みが必要である。

裁判外の紛争処理機関として、地域の消費生活センター、国や都道府県の関連行政相談窓口、試験研究機関と、中立性の保てる 紛争処理と原因究明が行える業界団体による PL センターと言われる機関が相談機関としての役割を果たしている。なお、裁判外紛争処理機関の類型を以下にしめす。

① 行政型と民間型

- 行政型は、既存の機関等を活用することが可能。当事者の信頼を得られやすいが、反面、手続が重くなりがちである。
- 民間型は、より自由な制度設計が可能となるが、新設となるため、資金調達が課題。また、財政基盤や人材の求め方によっては、判断結果に対し消費者側から中立性、信頼性を疑われるおそれがある。

② 製品分野別機関と製品横断的機関

- 製品分野別機関は、資金や人材の調達方法にもよるが、原因究明や紛争処理を行う場合に企業の協力が得られやすい反面、消費者側からは、中立性が担保されない限り、相対交渉と連続したものとして、信頼性を欠くものに見える可能性がある。製品分野ごとに窓口が設置されると、消費者からみると、

苦情をどこに申し出ればよいかが分かりにくい。機関が設置されない製品分野がある場合の対応も課題となる。

・製品横断的機関は、あらゆる製品について窓口が一本化されるため、消費者によっては使いやすいものとなり得るが、製品分野ごとの知識・経験が手薄になる可能性がある。

3.5　海外の PL 法に関する調査[3], [6], [13], [14], [15], [16], [17]

3.5.1　アメリカの製造物責任法

（1） 製造物責任法の概要

アメリカの製造物責任については、現在までに統一的な連邦法は存在しておらず、州法によって規制されているために各州によってばらつきがある。製造物責任の法的根拠としては、以下に示すような3項目が競合的に存在し製造物責任訴訟でも複数の訴訟原因が主張されることが通常である。

□　過失責任

過失責任では、契約当事者関係の存在の要件がかつては問題になったが、現在では実質的に契約当事者関係の存在の要件は撤廃されている。過失の立証が問題になるが、過失推定則が一定の場合に立証の困難さを救済している。

□　保証責任

保証責任は、契約責任であるが、売り主が目的物の品質に関して保証しているという考え方に基づき、明示的保証と黙示的保証の2つに分かれる。

明示的保証では、売り主による広告やラベルで明示的な言明をすれば契約関係にない消費者も責任追及が認められる。一方、 黙示的保証は、商品売買において明示的な言明が売り主によってなされていなくても商品が通常・特定の目的に適合することを売り主が黙示的に保証しているという考え方に基づくものである。

□　厳格責任

厳格責任は、無過失責任（製品に欠陥があれば製造者の過失の有無にかかわらず責任を認める）であるが、不法行為法上の厳格責任と不実表示による厳格責任とに分かれる。

以下では、アメリカでの製造物責任法の概要をまとめる。

(a) 製造物の定義

製造物とは、本来動産のみを意味している。製造物だから厳格責任になるというよりは、その欠陥に対して厳格責任を課すのが政策的に望ましい場合の総称として、製造物責任という用語が使われているという状況である。そのため、例えば自然産物において製造物は加工された物に限定されないとされ、毒キノコの供給者はその毒キノコが調理、缶詰、包装、その他の方法で処理されていなくても、製造物責任を追うものとされている。また、不動産については、不動産に関する独自の法によって規律されており、製造物責任の対象とすることに否定的な判例の流れと不動産でも人間の手で加工されたものは製造物として扱おうとする判例の流れがある。無形のエネルギーである電気については、電気供給はサービスであるとして製造物責任の適用は大部分の州で否定されている。

(b) 欠陥の定義

製品の欠陥は、製造上の欠陥、設計上の欠陥、指示・警告上の欠陥の 3 種類に分類

される。それぞれの概要を以下に示す。

・製造上の欠陥
　製品が設計・仕様どおりに製造されず安全性を欠く場合。
・設計上の欠陥
　製品の設計段階において安全性への配慮が欠けていたため、製造された製品が安全性を欠く場合。
・指示・警告上の欠陥
　製品を使用・消費する際に発生する可能性のある危険性について、それを消費者側で予防・回避するための指示や警告が不十分な場合。

製造上の欠陥は、当該製品の設計・仕様を基準にしたり、同一工程の別の製品と比べたりすることによって比較的容易に、かつ客観的に判断できる（標準逸脱基準に基づいて判断される）。

設計上の欠陥については、欠陥の判断基準はとりわけ設計上の欠陥をめぐって争われている。製造上の欠陥と比較して客観的な判断が困難であり、過失と欠陥は微妙な関係にあるため欠陥の厳格な立証を要求することは、過失の立証責任を負担させることとほぼ同様になる。そのため、製品の設計上の欠陥には消費者期待基準および危険効用基準の2重の基準が提示された。

参考のため、以下に判断基準（消費者期待基準／標準逸脱基準／危険効用基準）を再掲する。

○消費者期待基準
　消費者が期待する安全性を備えているかどうかを基準とするもので、全ての種類の欠陥の判断基準となりうる。
○標準逸脱基準
　同一生産過程において製造された他の製造物が備えている安全性を備えていないときに欠陥と判断する基準である。これは製造上の欠陥の判断基準にしか適用できない。
○危険効用基準
　危険の大きさと効用の大きさを比較して、危険の方がより大きいと判断されるとき、欠陥があると判断するもの。設計上の欠陥の判断には適しているが、製造上の欠陥の判断は不可能である。

危険効用基準の具体的内容としては、1973 年にウェイド教授によって提起された基準が有名である。

① 製品の有用性と望ましさ（使用者および公衆一般に対するその効用）
② 製品の安全性（製品が損害を引き起こす蓋然性およびその場合の損害の予想される重要性）
③ 同じ需要を満たし、より危険でない代替製品の入手可能性

④ その効用を害することなしに、またはその効用を維持するのに過度の経費をかけることなしに製品の危険性を除去する製造者の能力
⑤ 製品の使用にあたって注意を払うことによって危険を回避する使用者の能力
⑥ 製品の明白な状態についての一般公衆の知識、または適切な警告や指示の存在により、製品に内在する危険について使用者が認識していることが予期されるか、またはその危険の回避可能性
⑦ 製品価格を定めるか、または責任保険をかけることによって損失を拡散することの製造者の側での実行可能性

指示・警告上の欠陥は、設計上の欠陥と密接な関係も有り、設計上の欠陥判断基準と同様に危険効用基準によって判断される。

(c) 製造業者の定義

製造者について、売り主の責任としての視点から把握しており、製造物責任が不法行為責任としての厳格責任でありまた売買契約に伴う保証責任の拡張でもあることより、複合的な性質を有し、流通段階のどこかでの販売者に過ぎない者をも責任主体として含んでいる。すなわち、欠陥のある製造物を流通においた点に責任の根拠があり、最初の製造者はもちろん中間の流通事業者も利用者や消費者に対して責任を負うという考え方に基づいている。

(d) 免責事由(被告の抗弁)

① 被告に過失が認められても原告にも損害発生について過失があれば寄与過失と呼ばれ被告の責任を完全に免れさせる積極的抗弁が認められていたが、現在では原告の過失の割合で損害賠償金額を減額する比較過失の理論が主流となっている。
② 製品の危険を知ったうえで、自発的かつ不当に自己を危険にさらそうとし、その結果損害を被った場合には、被告の責任を完全に免れさせる抗弁がある。
③ 製品の異常な使用または誤用が原因で損害が生じた場合、売り主に責任は無い。ただし、異常な使用や誤用が予見可能であれば、設計を変更して安全装置を備えるなり、適切な警告をなさなければならない。
④ 安全基準を満たしていることは抗弁にはあたらない。しかし、安全基準に違反していることはそれだけで過失とみなされる。
⑤ その時点で合理的に利用可能な最高の科学技術水準に達していれば過失はないとされる。(state of art)

(2) アメリカの製造物責任制度

上述したアメリカの PL 法は。日本の PL 法と比べてほとんど差異はない。すなわち、法の理念としては等価であるといえる。その一方で法を運用する制度には大きな違いがある。制度の違いを以下 4 項目にまとめる。

- ディスカバリー(discovery)制度

  口頭弁論の前に、トライアルの準備にむけた情報収集。証言録取書、質問書、文書や物品の提供、身体・精神検査、自白の要求などを行うことができる

- 陪審制度

  陪審員たちと同じ立場にある被害者に有利に作用する傾向にある

- 懲罰的賠償制度

  適用は加害者に悪意がある場合にのみに限られる。実際に補填すべき損害賠償とは別に再発防止や加害者への懲罰を目的とした賠償。

- 弁護士の成功報酬制度

  依頼時には金銭を要求しないものの、勝訴した場合に、依頼人が受け取る損害賠償のうち 2 割～5 割程度が報酬として弁護士に支払われる。この結果、訴訟が容易になるとともに、判決を下される賠償額の高額化の傾向にある。

- コラテラル・ソース・ルール

  弁護士、社会保障から副次的な給付を受けても、PL 判決の結果に影響を与えないとする制度。

(3) アメリカにおける製造物責任に関連した判例

①懲罰賠償の制度が PL の分野に導入された事例

(i) フォード社の製造した小型車両ピントが、走行中エンストした拍子に後続車両に追突されて炎上し、同乗していた 13 歳の Grimshaw 少年が大やけどを負った事故で、カリフォルニア州裁判所の陪審が、ピントの燃料タンクの設計上の欠陥を認定し、フォード社に対して、懲罰的賠償1億2,500 万ドルを含む計1億2,852 万ドルという高額賠償を命ずる判決を下した。このケースは、フォード社がこの車を発売する以前からその燃料系統の危険性を知っており、わずかな費用で設計変更を行うことにより、この危険を取り除くことができたにもかかわらず、コスト節約のためにそうした措置を採らなかったことが、悪意的であったと判断された。(Grimshaw 対 Ford 事件(1978 年))

(ii) 信号待ちのシボレーが後続車両に追突されて炎上し、計6名が大やけどを負った事故で、メーカである GM 社宛に、懲罰賠償 48 億ドルを含む 49 億 700 万ドルの賠償を命ずる評決が下されている。懲罰賠償にまで至った理由は、GM 社が車両の燃料系統の構造上の危険性を知りながら、その回収などに要する費用を惜しんでこれを放置したためである。(1999 年 7 月)(山口正久著、「PL 入門」、P40、日本規格協会)

②厳格責任理論(無過失責任と同等)を採用した判例

(i) 妻からクリスマスプレゼントとして贈られた電動工具を使用中、はねた木片が頭に当たって大けがをした夫である原告が、電動工具のメーカを訴え出たところ、裁判所は、「その製品が検査されることなく使用されることを知りながら、これを市場に流通させたメーカは、その製品に欠陥があり、そのために他人に損害を与えた場合には、不法行為法上の厳格責任を負う」と判示した。この判決により、欠陥製品による被害者は、メーカの過失の有無を問うことなく、その責任を追及できることになった。

(Greenman 対 Yuba Power Product 判決(1963 年カリフォルニア州最高裁))

③リスク情報伝達に係わる判例

(i) タービン発電機の異常振動による故障で発電所が停止した発電所が、タービンの製造者である GE に対して、納入後のオーバーホールの際に将来事故原因となりえる現象を知ったにもかかわらず、そのリスク警告情報を原告側に流さなかったことにより損害を被ったとして 1993 年、ニューヨーク州で提訴した。原告側のこのような主張に対して GE は、オーバーホールした際に、その事実を知り直ちに技術情報レターという形式でこの情報を提供した、と抗弁した。しかし、この裁判で被告が主張する情報提供をしたという証拠の提出ができなかったこと、および潜在的な事故の重大性を考慮するならば「技術情報レター」という形式の情報伝達では不十分である、として被告の過失責任を認める判断が下された。この判例は、製品製造者は納入後に新たに知り得たリスク情報で事故防止上必要な情報は直ちにそのリスクを評価し、リスクの大きさに比例した形式で文書化し、納入先のユーザーに伝達する責任が生じ、このようなユーザーへのリスク情報の提供は、正確に記録し保管管理をしておく必要性があることを示唆している。(松本俊次著、「これで万全 PL 対策」、P102、日刊工業新聞社)

④製品表示形態(文字情報)の問題点に係わる誤使用による事故の判例

(i) 米国のシアーズ・ローバック社が販売した屋外用のポータブル式バーベキューグリルを屋内で使用し漏れたプロパンガスに点火爆発した事故の訴訟では、警告文の文字サイズの妥当性が問われた。屋内で使用してはならない旨の警告文の文字サイズが、ガス用バーベキューグリルについて規定している ANSI 規格では、警告文の文字の大きさは4分の1インチ以上でなければならない、と規定しているにもかかわらず8分の1しかなかった。このためユーザーが記載されている警告を無視して使用したにもかかわらず、シアーズ・ローバック社も過失も認め 482 万ドルの賠償金を支払い和解している。(Sharpe v. Sears, Roeback and Co., Texas Dist Ct 214th 1991)

⑤製品表示形態(形状情報)の問題点に係わる誤使用による事故の判例

(i) 警察官のウィンクラー氏は、デンバー警察当局から支給されたヘルメットを着用してバイクで走行中事故を起こした。このとき着用していたヘルメットが頭部からはずれたため、頭部に傷害を負った。この事故時に着用していたヘルメットは、暴動を鎮圧するときに着用するための特殊な着脱装置が付いていた。この着脱装置は、暴動鎮圧時に警察官が群衆に襲われヘルメットが奪われそうになったときでも、直ちに着脱装置が作動しヘルメットが頭部から抜け落ちて警察官の身の安全を確保するためのものであった。この事故でウィンクラー氏は、ヘルメット・メーカに対して損害賠償を求める訴訟をコロラド州で起こし、次のような主張をした。このヘルメットが入れたあったダンボール箱には、このヘルメットを着用してバイクを走行している人の姿が描かれている。したがって、この表示を当然信頼したので、このヘルメットはバイク用であると思った。これに対して被告のヘルメット・メーカは、次のような抗弁をした。原告は問題のヘルメットの適切な使用法を含む暴動鎮圧

時のトレーニングを受けている。さらに、バイク用のヘルメットと暴動鎮圧用のヘルメットでは、形状が異なるデザインで、色も異なっているので識別できる。また、原告は、当局がバイク用ヘルメットと暴動鎮圧用ヘルメットをそれぞれ購入し、バイク搭乗時には暴動用ヘルメットを着用しない、ということも知っていた。コロラド州最高裁は、原告の主張を退け被告の抗弁を認める原告敗訴の判決を下した。この判例は、同類の製品の場合、製品のもつ形状情報や色彩情報が用途により異なることが重要であることを示している。（Winkler v. American Safety Equipment Corp., p.640 2D216 (1982)）

⑥製品表示形態（音声信号情報）の問題点の関連で高齢者に配慮した表示に係わる判例

(i) 手をポンとたたくと、その音をキャッチしてスイッチが作動する「クラッパー」と呼ばれる電気スイッチを製造販売していたメーカが、高齢者のユーザーから欠陥製品であるとして製造物責任を問う訴訟を起こされた。原告はこの電気スイッチを作動させようと手を強くたたいたところ手首を痛めたとし、製造上の欠陥、警告の不備に基づく過失責任、および保証違反を事由とし損害賠償を求めたものであった。この裁判で問題のスイッチには音をキャッチする感度調整装置が付いていたが、原告がその調整をしていなかったために手首を痛める結果となったことがあきらかになった。また、スイッチ自体に問題はなかった上に、適切な警告も表示されていた。さらに添付されていた製品取扱説明書には、感度調整法が記載されているばかりではなく、手をたたくことが難しい高齢者と身体障害者に対しては、手をたたかなくてもすむ別の作動法によるべきことを推奨する記述もあったことも判明した。このため、ニューヨーク州高位裁判所は、この製品は製造上の欠陥にも警告の不備にも、また保証違反にもあたらないとして、原告の請求を却ける判決をくだした。この判例は、製品によっては高齢者への配慮が必要なことを示唆している。（Hubbs v. Joseph Enterprises (NY S Ct App Div) CCH No.13. 712 1994）

⑦製品表示形態（光信号情報）の問題点に係わる事故の判例

(i) 1983 年、ミシガン州において、製品取扱説明書に記載されていた警告を無視してハザードゾーンに立ち入ったオペレータが、ロボットに強打され死亡した事故で PL 訴訟が起こされた。ロボットは回転式警告灯により警告信号を出して稼働していたが、ロボットに背を向けていたオペレータの視界には、その警告信号が映らなかった。この訴訟は、原告が勝訴した。この判例は、光信号を警告情報として使用する場合、警告情報を与えたい相手の視覚にその光信号が入らない限りその情報は伝達されないという問題を示唆している。（R. N. Williams v. Unit Handling System; Litton Industries Mich. S Ct）

⑧警告と指示の違いに関する判例

(i) 屋根の防水用ルーフィング材の缶を不慣れな作業者が加熱したため点火爆発した。取扱説明用パンフレットには、次のような文言が記載されていた。「熱したり薄めたりしてはいけません。熱したり薄めたりしますと、防水機能が損なわれます。」この事故をめぐる裁判の判決で、熱したり薄めたりしてはならないということは単なる製品の有用性の指示である。熱すると何らかの危険が生じるという警告もしくは示唆がなされていないとして原告

が勝訴した。(Segerstrom v. Puther Oil&Greate Mfg. Co., 1995)

⑨MSDS に係わる判例

(i) 木製キャビネット製造メーカの Magnavox 社の女性従業員が、上司の要請で作業着をクリーニングするため、製造ラインで使用している揮発油をコークの缶に移し替えて自宅に持ち帰った。揮発油は極めて可燃性に富んでいる。女性は、揮発油の取り扱いには十分な注意を払わなかったために火がつき火傷をした。この火傷を負った女性は、揮発油の流通業者であるDycho社に対して損害賠償を求め提訴した。Dycho社はMagnavox社に55ガロンのドラム缶で揮発油を納品していた。そのドラム缶には、可燃性があり業務用であることを警告する適切なラベルが付してあった。Magnavox 社は、このドラム缶から揮発油を何のラベルも警告も添付されていない小さな容器に移し替えて、製造ラインの作業員に使用させていたのであった。被告の Dycho 社は、揮発油製造メーカである Exxon 社から提供されていた MSDS と同一のものを Magnavox 社に提供していた。MSDS には揮発油の可燃性その他の詳細な物性データを含む諸データが記載されていた。テネシー州最高裁は、流通業者である Dycho 社は十分に警告の義務を果たしていると認定し、原告敗訴の判決を下した。(Whitehead v. Dycho Co., Tennessee, 1989)

⑩設計上の欠陥に係わる判例

(i) 日本製軽自動車が大型のアメリカ車と衝突し、軽自動車に乗っていた原告が負傷した事故で、日本製軽自動車メーカを提訴した。トライアル結果、陪審は原告の主張を全面的に認め、懲罰的損害賠償をも認めた。陪審の認めた補償的損害賠償額は82万5,000ドル、そして懲罰的損害賠償額は 500 万ドルにものぼった。第1審裁判所は、評決のうち懲罰的損害賠償については不相当として認めず、補償的損害賠償額の 82 万 5,000 ドルのみをもって判決とした。これに対して原告・被告双方とも控訴。被告は、原告が負傷したのは単に小さいクルマが大きいクルマとぶつかったからであって、被告のクルマに欠陥があったわけではなく、また、被告のクルマは連邦の安全基準にしたがっていたのだから、懲罰的損害賠償を認める余地はないと主張した。控訴審裁判所(第5巡回区連邦控訴裁判所)は、第1裁判所の判決を破棄し、陪審の評決をそのまま認めるよう指示した。控訴審は、「たとえ連邦安全基準にしたがっていたとしても、他の証拠によって懲罰的損害賠償を認めることができれば、懲罰的損害賠償を認めてもよい」との基準を示した。(Dorsey v. Honda Motor Company Ltd., 655 F.2d 650;670 F.2d21(5th Cir. 1981-1982)

(ii) 三人姉妹のクルマが高速道路を走行中、スリップした他車と衝突しそうになった。姉妹は急ブレーキで危うく難を逃れたが、今度は左後方から来た別のクルマに追突されてしまった。姉妹のクルマは炎上、衝突の衝撃でドアが開かなくなっていたので、全員焼死した。そこで姉妹の母親が自動車メーカを相手取って PL 訴訟を提起し、ガソリンへの引火、炎上をひきおこしたクルマの燃料タンクに欠陥ありと主張した。トライアルの結果、陪審は被告に対して 200 万ドル余りの補償的損害賠償と 300 万ドルの懲罰的損害賠償の支払を命ずる評決を出した。被告側は控訴し、第1審裁判所が被告提出の証拠を採用しなか

ったのは不当であるとか、本件は懲罰的損害賠償を認めてよい場合にはあたらないと主張したが、いずれも退けられ、第1審どおりの判決となった。(Toyota Motor Company, Limited v. Moll, 438 So.2d 192(District Court of Appeals of Florida 1983))

⑪欠陥の判断基準(危険と効用のバランス)に係わる判例

(i) オートバイに乗っていてけがをした人が「クラッシュ・バーがなかったせいで負傷した」と主張して、オートバイのメーカを訴えた事故で、連邦地裁は、一見すればすぐわかる危険だとは認めず、トライアルが行われた上で約 300 万ドルの損害賠償支払が命ぜられた。被告の控訴を受けた連邦控訴裁判所は、危険を承知の上で製品を購入するはずだから、その製品はもはや欠陥製品とは言えずメーカの責任はないという「消費者の期待テスト」を採用し、連邦地裁の判断を覆した。その後ミシシッピ州最高裁が同州では「消費者の期待テスト」ではなく「危険と効用テスト」を採用する旨、言明した。そこで連邦控訴裁は意見を変更し、トライアルのやり直しを命じ、その結果、補償的損害賠償として 100 万ドルが認められた。被告側が上告したが、ミシシッピ最高裁判所は上告を退けた。この判例は、消費者にとって危険な製品であることがわかっていたとしても(したがって消費者の期待テストによれば欠陥製品でない場合でも)、その製品の危険性が効用を客観的に上回ると判断されることがあり得るということを示唆している。(Satcher v. Honda Motor Co., 758 F.Supp. 393(S.D.Miss. 1992); 984 F.2d 135(5th Cir. 1993); Prod. Liab. Rept. (CCH) ¶13,514 at 42,165 (5th Cir. 1993); Prod. Liab. Rep. (CCH) ¶14,229 at 45,852 (5th Cir. 1995)

⑫警告表示に係わる判例

(i) 1歳3ヶ月の赤ちゃんが、10 代の姉の財布からベビーオイル入りのプラスチック容器を取り出し、口のあたりでもてあそんでいて、ベビーオイルを気管に吸い込んでしまった。母親は、下痢以外には、ベビーオイルが子供に悪影響を及ぼすとは考えていなかった。また、母親の証言によると、ジョンソン・エンド・ジョンソンの市販のベビー・オイルの容器に書かれた注意事項を読んでも特に警告はみあたらなかった。したがって、赤ちゃんをすぐに医者に連れて行かなかった。ところが、その夜遅くなってから赤ちゃんが呼吸困難に陥り、はじめて両親は医者にかけ込んだ。この件で、ワシントン州最高裁判所は母親の証言を受け入れ、ベビー・オイルの容器に警告表示がなかったことが主な原因となって、赤ちゃんに身体的障害が生じたと認定した。そして、裁判所はさらに踏み込んで、「厳格責任の法理の下で、本件では警告表示がなされていなかったがために製品が安全でなくなったと言える」と指摘し、「赤ちゃんの体に害を及ぼす可能性があることをジョンソン・エンド・ジョンソン社が認識していたかどうかについては、母親側は証明をしなくてもよい」とも述べた。この判例は、製品を販売する場合に、適切な警告表示というものがいかに重要であるかを示唆している。(エアーズ対ジョンソン・エンド・ジョンソン事件 1991 年ワシントン州最高裁判所)

(ii) 7歳の子供が ATV(荒れ地や砂浜を走行するレジャー用の3輪または4輪の極端に太いタイヤを付けたオートバイ)を運転していて横転、子供は死亡した。裁判所は、ATV というものは中学に上がる前の年頃の子供が運転すべきものではないということを前提にし

て、「子供がATVを運転してはならない」旨の警告表示が問題のATVになされていなかったため、その ATV は不相当に危険な製造物だったと認定して、子供の死亡について被告メーカが賠償責任を負うべきと判断した。(Antley v. Yamaha Motor Corporation, U.S.A., 539 So.2d 639 (Louisiana Court of Appeals 1989))

(iii) ボートのエンジンの馬力が強すぎたことが、ボートの衝突事故の一原因として提訴した事例で、裁判所は、「ボートの船外エンジンのみを交換する場合に、ボートの大きさに不相当に強すぎるエンジンを取り付けると危険なのに、『馬力の強すぎるエンジンを取り付けると危険である』旨の警告表示がなかった」と認定し、総額約 84 万ドルの賠償を命ずる評決を是認した。(Mayo v. Nissan Motor Corporation in U.S.A., 639 So.2d 773 (Court of Appeal of Louisiana, Third Circuit 1994))

(iv) 原告らは被告製造のパワーショベルのショベル先端のギザギザにチェーンを引っかけ、鉄舟を持ち上げようとして失敗、負傷した。パワーショベルの使用説明書に、そういう使い方はするなと書いてあったので、原告は「被告メーカはこのような使い方をも予期してユーザーの安全を図るべきだった」と主張した。裁判所は、本件のようなパワーショベルの使い方は合理的に予想される使い方でないと認定し、また使用説明書が末端のユーザーの目にふれていなかったとしても、ユーザーは重機操作の経験を有し、また講習も受けていたのだから、本件のような製品の誤用によってけがをしたのは原告自らの責任であるとした。(Lockart v. Kobe Steel Ltd. Construction Machinery Div., Prod. Liab. Rept. (CCH) ¶13,526 at 42,229 (5th Cir. 1993))

(4) アメリカの動向

アメリカでは、コモン・ロー(判例法)の中で日本の製造物責任法と同様な法の判断がグリーンマン事件(Greenman v. Yuba Power Products, Inc.)において、1963 年に判示されている。製造物責任法の源であるこのカリフォルニア州最高裁の判決はアメリカのほとんどの州で用いられるようになった。しかしながら、被害者救済のため強力な不法行為法を有する米国では、被害者に支払うべき賠償が行き過ぎることが多くなり、損害保険会社が総合賠償保険責任保険の引き受けを回避するなど社会的に混乱が生じた。

そのため、この状況を是正しようという以下のような動向が見られるようになった。

①判例の動向

アメリカの訴訟で賠償が高額になりがちな要因の一つとして、懲罰賠償(*)がよく知られている。懲罰賠償とは、本来被告に際立った悪意が存在する場合に限って課せられるはずであるが、近年これが濫用され悪意がさして感じられないケースにおいても悪意が容易に認定されて巨額な懲罰賠償を命じられる事例が後を絶たない。

そのため、こうした懲罰賠償の行き過ぎにいかに歯止めを掛けられるかが、最近のアメリカの不法行為法改革における大きな論点の一つとされてきた。こうした中で、連邦最高裁で、連邦憲法に定める「法の適正手続き条項(due process clause)」を拠り所に、懲罰賠償の金額には一定の制限が存在することを宣言する判決が下され(State Farm Auto Insurance Company v. Campbell 事件の判決(**))、大きな関心を集めている。これを受けて、全米各地の裁判所で、これまでの行き過ぎた懲罰賠償を見直す気運が

高まっている。

懲罰賠償に対して、連邦最高裁の判決により憲法の due process clause を足掛かりとした一定の歯止めが掛けられたことになるが、本件は人身損害を伴わない経済取引の事件における懲罰賠償であったため、これが製造物責任のような人身損害を伴うケースにも適用されるかどうかは不明である。

しかしながら、連邦最高裁は欠陥車訴訟の中で State Farm 判決に照らして事件を再考するように州の裁判所に命じており、懲罰賠償に対する連邦最高裁の姿勢が見受けられる。他にも州の裁判所が自発的に、State Farm 判決に示された基準に照らして原審の下した過大な懲罰陪審判決を破棄・差し戻しを命じた例を見受けられる。

(*)懲罰賠償

日本には存在しない制度であるが、米国では、不法行為の各領域で古くからした賠償が認められており、確固たる法制度として定着している。懲罰賠償の問題点は多岐にわたるが、最たるものとして責任の有無、およびその金額を決定する際の明確でありかつ客観性のある基準が存在しないことである。そのため、陪審の裁量に委ねられており判例上金額にばらつきが大きく、被告が法外な賠償金の支払いを命じられる要因となっている。

例)Grimshaw v. Ford Motor 事件(1978 年)

被告フォード社の製造した乗用車ピントが追突されて炎上した事故で、カリフォルニア州裁判所の陪審は、ピントの燃料系統の欠陥を認定し、全身に火傷を負った少年に対して懲罰賠償 1 億 2500 万ドルを含む 1 億 2852 万ドルの支払いがフォード社に命じた。

(**) State Farm Auto Insurance Company v. Campbell 事件の判決とは

この事件は、製造物責任に関するものではなく、保険会社の保険契約者らに対する不誠実なクレーム対応の仕方を問題にしたもの

②制定法の動向

1996 年 3 月には、連邦の両院の協議会で統一された「Common Sense Product Liability Legal Reform Act」が両院で可決された。結果的には、クリントン大統領の拒否権発動により、連邦法として不成立となったが、この動きは州に伝わり、各州で懲罰的損害賠償金や非経済的損害賠償金を引き下げ、原告の立証責任を厳しくする制定法が成立している。

③不法行為法第 3 次リステイトメントの策定

各州でコモン・ローによる判例が次々に出るアメリカでは、これを整理して一つに取りまとめる必要性が生じる。それらをリステイトメントといい、法律学者が判例を研究し、方向づけし、再表現(リステイト)し、条文書きとなったもので各州の判決の中にも引用される。

不法行為に関しては、1965 年に第二次リステイトメントが発表されており、この第 402 条 A において製造物責任に関して欠陥を基礎とする厳格責任が位置づけられた。第二

次リステイトメントの第402条Aは、「利用者もしくは消費者またはその財産に対して、不合理に危険な欠陥状態にある製品を販売するものは、それによって引き起こされた最終の利用者もしくは消費者またはその財産に対して生じた物理的損害について責任を負う」としている。このリステイトメントが発表されて以来、アメリカの製造物責任判例は急速に発展しはじめ、製造上の欠陥のみならず設計上、指示・警告上の欠陥が問われるケースが多くなった。この第二次リステイトメントは、製造物責任に関する事故において主として製造上の欠陥を考慮しており、設計上の欠陥や指示・警告上の欠陥については想定していなかったため第3次リステイトメントが必要となった。

第二次リステイトメント402条Aの改正への動きの直接のきっかけになったのは、1992年2月のヘンダーソン、トゥワースキー両教授がアメリカ法曹界製造物責任部会で発表した改定試案であり、同年5月アメリカ法律協会が両教授に第3次リステイトメント起草者になることを委嘱した。ヘンダーソン教授らの基本的な考え方は、欠陥の類型によって基準を区別するべきものであり、かつ明確化すべきであるというものである。なぜなら、第二次リステイトメントは、前述のように主に製造上の欠陥を念頭において作成されたものであるのにも関わらず、設計上の欠陥や指示・警告上の欠陥にも適用したために困難が生じたからである。そのため、3 種類の欠陥に応じて欠陥ないし責任の基準を変えて具体化した。すなわち、製造上の欠陥については、本来意図した設計から逸脱していれば欠陥があるということになり、これは従来の第二次リステイトメントと同様標準逸脱基準である。しかし、設計上の欠陥や指示・警告上の欠陥に関しては、合理的な代替設計や指示・警告がなされていれば予見可能な被害を減少・回避することが可能であろうという前提に基づいて、そのような合理的な設計や指示・警告を採用していない製品は欠陥であるということを定めた(危険効用基準を採用)。原告側が、製品に設計上の欠陥や指示・警告上の欠陥があることを法廷で認めさせるには、予見可能で合理的な設計や指示・警告の存在を立証しなければならず、欠陥責任から過失責任に近い形になり「過失的な厳格責任」といわれる所以である。第 3 次リステイトメントは、4 章から成り立っており、第1章(1～8条)では、販売の時点で存在した製品の欠陥に対する責任、第 2 章(9～11 条)では、販売の時点では存在しなかった製品の欠陥に対する責任、第3章(12～14条)では事業継承者および見かけ上の製造者の責任、第4章(15～21 条)では因果関係・積極的抗弁および定義についてそれぞれ規定されている。

第10条(販売後の警告懈怠によって生じる製品販売者の責任)および第11条(販売後の製品回収懈怠によって生じる製品販売者の責任)において、販売後の義務を明記している点が、わが国の PL 法とのもっとも大きな違いである。

3.5.2 ヨーロッパの製造物責任法

(1) EU における製造物責任法の概要

ヨーロッパでは、EC 指令によって欠陥を要件とする無過失責任を中核とした製造物責任制度の立法化を義務付けた。これは、「製造物の無過失責任のみが、最新の技術による生産に内在する危険の公平な分配という、専門性が増大した現代に特有の問題を適切に解決できる」という理念に基づいて作成されたものであり、各国間で製造物責任に差があると製品コストに差が生じて競争条

件が不公平になるという問題が生じるため、EC 域内の市場統合を考慮して加盟各国に立法化を義務付けたものである。以下では、EU における製造物責任法の概要を示す。

(a) 製造物の定義

第 1 次農産物および狩猟物を除く動産を意味するとしている。第 1 次農産物とは、第 1 次加工を受けた製造物を除く農産物、畜産物および海産物をいうとされている。従って、原則として、未加工農水産物を除くあらゆる形態の動産が製造物とされるわけであり、電気も製造物となる。

ただし、未加工農水産物を製造物に含めるか否かは、各加盟国が自由に決定することができるとされている。

(b) 欠陥の定義

ここで「欠陥」というのは、「当該製造物の表示」「合理的に予期することが可能であった当該製造物の用途」「当該製造物が流通過程に置かれた時期」などのすべての状況を考慮して、当然に期待されるべき安全性が欠いていることを言う。日本の製造物責任法とほど同様であると考えられる。

(c) 製造業者の定義

完成品の製造者、原材料の製造者または構成部品の製造者、製造物に名称、商標またはその他の識別特徴を付することによって自らを製造者として表示した表示製造者も製造者とされ、輸入業者も製造者とみなされる。以上の点において、日本の製造物責任法と差異はないが、日本では製造者になる“実質的な製造業者とみなしうる表示者”は EC 指令では製造者にはならない。その一方で、EC 指令では、製造物の製造者を特定することができない場合には、合理的期間内に、供給者が被害者に対して製造者の身元または当該供給者に製造物を供給した者の身元を告知しないかぎり、各々の供給者が製造者とみなされる。

(d) 免責事由

免責事由として、

①当該製造者が製造物を流通過程に置いたのではないこと。

②状況を考慮した結果、損害を惹起した欠陥は当該製造者によって製造物が流通過程に置かれた時点では存在せず、または当該欠陥は流通過程に置かれた後に生じた蓋然性が高いこと。

③製造物が、業として製造業者によって製造されまたは流通過程に置かれたのではなく、かつ、売買または経済的な目的をともなう流通形態のために製造されたのではないこと。

④公的機関の定める強制的規則に製造物を合致させたことによって、欠陥が生じたこと。

⑤当該製造者が製造物を流通過程に置いた時点の科学的知識および技術知

識の水準によっては、欠陥の存在を明らかにすることが不可能であったこと。（開発危険の抗弁）

⑥構成部品の製造者に関し、欠陥が、当該構成部品の組み込まれた製造物の設計に起因し、または製造物の製造者によって与えられた指示に起因するものであること。（部品・原材料製造業者の抗弁）

(e) 責任期間（消滅時効）

原告が、損害、欠陥および製造者の身元を認識し、または合理的に認識すべきであった日から 3 年の制限期間を適用すべきとしている。また、損害を惹起した製造物が製造者によって流通過程に置かれた日から 10 年以内に被害者が製造者に対する訴訟手続を開始しないかぎり、その期間を経過することによって、被害者に与えられた権利は消滅するとされている。

（2） EU における製造物責任の現状

指令において、①未加工農産物を製造物責任法の対象とするか、②開発危険の抗弁を認めるか、③責任制限額を設けるか、についてはオプション条項とされ、加盟各国が国内法化する際に自由に選択できることとした。しかしながら未加工農産物を対象とするか否かについては、イギリスの狂牛病の影響もあって、1999 年 5 月に指令 1999／34／ECが出され、加盟各国は 2000 年 12 月 4 日までに未加工農産物を製造物責任法の対象にすることが義務付けられた。

表 3.5-1に1999年7月に欧州委員会によって公表されたEU加盟諸国における製造物責任法の立法状況を示す。

また、EU 加盟国の中で、EC 指令に基づく製造物責任法がもっとも早く施行されたのはイギリス（1988年3月1日から施行）であり、今日までに16年以上経過しているがこれまでのところ製造物責任訴訟が頻発したり、PL保険の保険料が高騰したりといったような事態は発生していない。実際、1995 年に出された EC 委員会の報告書において、報告された製造物責任訴訟はわずか 3 件（ドイツ 2 件、イタリア 1 件）であった。なお、2000 年の時点では、イギリス 3 件、ベルギー3 件、イタリア 2 件、ドイツ 30 件、オーストリア 25 件が報告されている。

一方、欠陥と因果関係に関する立証義務の製造者への転換の是非、開発危険の抗弁の削除の是非、出訴期限の 10 年から 20 年への延長の是非、責任制限度の 7000 万 Euro から 1 億 4000 万 Euro への増額の是非などが欧州委員会で検討される今後の主な争点として挙げられていることなどから、今後の EU 諸国のトレンドからは目が離せない状況にある。

表 3.5-1 EU 諸国の製造物責任立法一覧表

国名	施行日	未加工農産物	開発危険の抗弁	責任制限額
ベルギー	1991年4月1日	適用なし	認める	設定なし
デンマーク	1989年6月10日	適用なし	認める	設定なし
ドイツ	1990年1月1日	適用なし	認める	設定する
ギリシャ	1988年7月30日 (1994年法改正)	適用あり	認める	設定なし
スペイン	1994年7月8日	適用なし	認める(除く食品、医薬品)	設定する
フランス	1998年5月23日	適用あり	認める(除く人体からの製造物)	設定なし
アイルランド	1991年12月16日	適用なし	認める	設定なし
イタリア	1988年5月24日	適用なし	認める	設定なし
ルクセンブルク	1991年5月2日	適用あり	否定	設定なし
オランダ	1990年11月1日	適用なし	認める	設定なし
オーストリア	1988年7月1日	適用なし	認める	設定なし
ポルトガル	1989年11月21日	適用なし	認める	設定する
フィンランド	1991年9月1日	適用あり	否定	設定なし
スウェーデン	1993年1月1日	適用あり	認める	設定なし
イギリス	1988年3月1日	適用なし	認める	設定なし

3.5.3　　中国の製造物責任法

中国で製造物責任は1993年に施行された「中華人民共和国製品品質法（原名：中華人民共和国産品質量法)」において、製品の品質管理の問題を規定するだけでなく、製品の製造者の厳格責任を定めるなど、製造物責任の具体的要件が示されており、製品品質法は製造者等に製品の品質に関する幅広い義務を課している。また、日本の製造物責任法と異なり、民事賠償責任のほかに義務に違反した場合の行政・刑事責任も規定されているが、更に同法の2000年の改正により行政・刑事責任に関する部分が大幅に拡充され、行政機関による製品の監督管理体制や罰則規定が強化された。

また、中国でも消費者保護の風潮が厳しくなり、1993 年に制定され、1994 年より施行された「中華人民共和国消費者権利保護法（原名：中華人民共和国消費者権益保護法）」とあいまって、消費者保護の観点から製造物責任について、民事責任のみならず行政責任、刑事責任まで広く定める影響力の非常に大きな法律となっている。そのため、製造物責任を考える場合には、この両法を併せて考慮に入れておく必要があると考えられる。

以下に、両法の概要を示す。

（1）中華人民共和国製品品質法の概要

6 章、51 カ条からなる法律であり、製品の品質監督管理に関する部分と、製造物責任に関する部分との 2 つに大別される。製造物責任については下記のようにまとめることが出来る。

(a)製品

加工、製造を経て、販売に供されるものをいうとされており、建設工事には本法の適用がないことが明記されている。従って、日本の製造物責任法と差異はないと考えられる。

(b)責任主体と要件

責任要としては、製品の欠陥により他人の生命、身体、財産に損害を与えた場合、契約関係や過失の有無に関わらず賠償責任を負うとされている。

責任主体は、製造者及び販売者である。但し、販売者は自己の責任で製品に瑕疵が生じた場合と欠陥製品の製造者、または製品提供者を明確に指定できない場合に責任を負う。被害者に対しては常に責任を負うものの、製造者に求償することが出来る。

(c)欠陥の定義

製品に存在する人身、他人の財産の安全を害する不合理な危険をいうとされており、さらに製品についても人体の健康および人身、財産の安全を保証する国家標準、業界標準があるものに関しては、その標準に適合しないこともまた欠陥となるものとされている。人体の健康、人身、財産の安全を害する不合理な危険とは、設計上、製造上、警告・表示上のものを含んでいる。

(d)立証責任

被害者は欠陥、損害の両者の因果関係を立証すれば足りるとされている。他方、製造者は、製品が出荷されたとき及び製品が流通にのったときに欠陥が無かったことの立証責任がある。

(e)損害賠償の範囲

身体損害の場合、医療費、逸失利益、身体損害者の生活補助金等の費用を賠償する。死亡の場合、埋葬費、慰謝料、被扶養者の生活費等を賠償する。財産損害については原状回復、または金銭賠償の義務がある。

(f)出訴期限

被害者が権利の侵害を知り、又は知りえた時点から 2 年(時効)。最初の利用者、消費者に引き渡されてから 10 年経過後、損害賠償請求権は消滅する(責任期間)。

(g)行政罰・刑事罰

「製品品質法」に違反した場合には、製造・販売停止、営業許可証の取消、没収、罰金等を科せられることもある。また行政機関には、調査権,閲覧権、差し押さえ権などの権限がある。更に法改正により行政責任の主体に、従来の製造者・販売者に加えて、運送・保管・貯蔵業者等も含められた。現行刑法で犯罪となる場合には更に刑事責任を追及されるおそれもある。

(2) 中華人民共和国消費者権利保護法の概要

上述した中華人民共和国製品品質法とほぼ同時期に制定された法であるが、中華人民共和国製品品質法は国家技術監督局が主管機関であるのに対し、中華人民共和国消費者権利保護法では国家工商行政管理局と主管機関が異なっている。国家技術監督局が製品の品質や標準化に関する行政を行っているのに対して、国家工商行政管理局は消費者行政等を扱う官庁であるため両法の目的に違いがある。そのため、同一の事項について規定が異なる場合もあり、両者の関係は不明確なところがあることは否めない。

3.6　国際安全標準に関する調査

3.6.1　機械安全国際標準の基本的考え方

(1) リスクアセスメント

国際標準の基本的考え方において、リスクアセスメントは大前提であり、設計のための一般原則・製品の安全性に関する判断基準もリスクアセスメントの考えに基づいている。

リスクアセスメントで一番大事なことは、まず、危険源（危険の可能性のあるところ、危険の可能性のある事柄）を見つけ出すことである。危険源が見つかったら、その危険源がどのくらい危ないものであるか、そのリスクをまず評価する。リスクを評価するとは、リスクの大きさを査定しておくということである。そして、評価したリスクの大きさにしたがって、リスクの大きなものから順番にそれにふさわしい安全対策を施すというのが、リスクアセスメントの一番大事な考え方である。

大事なことは、対策を打つにしても、対策は技術であるから、常に時代とともに進歩して、昔はできなかったが今はできるという技術もあるし、昔はこのくらいの危険性は許されたが、もう今では許されないことがあるということである。リスクに対して打つ技術的対策の内容は時代とともに違ってくる。したがって、事業者は、製品の販売後も継続してリスクアセスメントに心がける必要がある。

リスクに対する安全対策の基準は、科学技術の進歩と社会の価値観で決まるところがあり、常に変わらない絶対的なイエス・ノーで答えられるような明確な基準などあるわけがないし、さらにすべての製品について決めることなど不可能である。したがって、自分で考えて、ここまでやれば受け入れられるだろうという判定のもとに、リスクの評価に基づいて対策を打つことになる。リスクアセスメントには自分でものを考えて自分で判断するというファクターが入ってくる。

図 3.6-1にリスクアセスメントの手順を示し、以下にその概要をまとめる。

第 1 ステップは、製品の特徴を正確に把握することと、使用目的を明確にして使用条件をはっきりさせることである。製品が永久に使えることはないので、有効期限は何年まで、こういう用途で使う、使用者はこういう条件を満たしていること、等々を明確にしておくことである。そして、そのときに、「予見可能な誤使用」すなわち普通の人だったらこんな誤りはするものだということも条件の中に入れておくということが大事なポイントである。

第 2 ステップでは、危険源（ハザード）を見つけることである。これは、この製品にはどういう危ないところがあるのかという項目をすべて見つけ出すということである。この危険源の洗い出し、リストアップは最も大事な作業で、しかも最も難しい作業である。当然、漏れが出る可能性あり、見落とすこともあり、予想もしなかった危険源が後で見つかることもある。新しい危険源で事故が起きた場合は、もう一度危険源のリストにこれを付け加えて、次回からは必ず危険源の対象とすることが大事である。

第 3 ステップは、その危険源が原因でどのくらいのリスクが生じるかを見いだすことである。各危険源が人間にとってどのくらいのリスクの大きさなのかを決めること、これを「リスクの見積もり」と言っている。このリスクの見積もりは、頻度の見積もりと起きた結果の見積もりの結果から、その危険源に対するリスクの大きさを決めることである。一般的に数値としてリスクの大きさを表現するのが難しいので、通常は、いくつかのクラスのランクに分けることになる。

第 4 ステップは、このリスクは我々にとって受け入れられるかどうかという「リスクの評価」の判定のステップである。安全か否かの判定であるから、大事なところでありかつ非常に難しいところである。人や会社などによって判定基準が異なることがあり、PL 法の裁判でも問題になるところである。現実には、リスクの評価をしたときに 5 段階か 6 段階ぐらいに分けて、最初の 2 つぐらいの低いリスクだったら「許容可能なリスク」として許すこととする。リスクは残っているが、このくらいのリスクの存在は許して安全としようとするものである。それより大きいリスクは許さないというようにしっかりと判定する必要がある。

判定をして安全と判断されたならば、残ったリスク(残留リスク)はこのくらいありますよということをきちんと明記することになる。安全とは認められなかったならば、初めてリスクを低減させる対策をとるという手順になる。

リスクの低減のために安全対策を施した後に、もう一度リスクの評価からやり直してリスクのレベルを再評価し、リスクの低減および、また別の危険源の発生の有無などを確認する。以上のステップをすべての危険源ごとに繰り返す、これが、リスクアセスメントの手順の概略である。

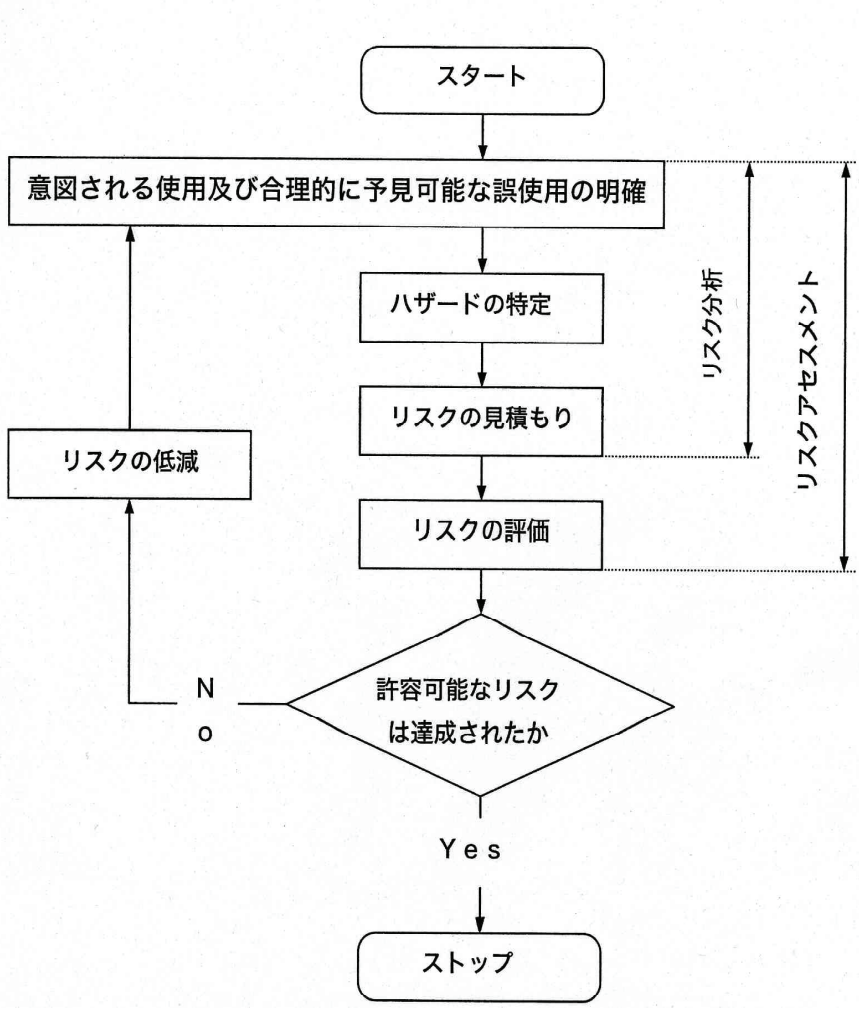

図 3.6-1 リスクアセスメント及びリスク低減の反復プロセス

(JIS Z 8051-2004「安全側面 - 規格への導入指針」より転記)

(2) リスク低減の考え方

製品の安全性は、製品（取説や注意表示を含む）設計の場面において前述した「リスク低減のプロセス」を反復して高めていくが、現在の国際安全規格では、以下に示すように施すべきリスク低減方策の順番を決めており、通常、3 ステップメソッドと呼ばれている。

① 本質安全設計

② 保護装置による安全確保（停止による安全確保を含む）

③ 使用者に対する情報による安全確保

リスクの低減方法は、①⇒②⇒③の順番で適用しなくてはならない、そして、どのようなリスク低減方法を施したかを文書として書き残しておくことが重要である。

最初にやるべきリスク低減方策は、「本質安全設計」と呼ばれる方策である。これは、設計の段階で、本質的に危険源が存在しないように作らなければならない、極力危険源を無くさなければならない、または危険源の危険の度合いが小さくなるように初めから設計しなければならないということである。

しかしながら、必ずしもうまく本質安全設計ができるわけではなく、危険源残るのが普通である。その場合に、 2 番目のステップとして、保護装置による安全確保を施すことになる。

具体的には、異常発生時に働くブレーカやヒューズ類、圧力安全弁の採用や、高温部を有することが避けられないならば、使用者が触れないようにカバーすることである。修理、保全、教示、その他の理由で使用者が触れたり、近づかなければならないとき、高速回転するような部分は、停止が確認されるまで、ガードに付けられた鍵が開かないようにしておく、人が近づいたら動作を止める等、何らかの安全装置や回路設計の配慮をしておく。そうすると、危険源は存在するけれども、人間が側へ寄らないから危害は発生しない。また、近づいた時は危険源のエネルギーがなくなっているので、危害が発生しないことになる。これが 2 番目の保護装置による安全確保による方策である。

保護装置による安全確保を施しても、まだ、十分にリスクを下げられない場合がある。また、修理や保全、教示等で電源を切ることができない場合もある。結局、いくら下げても必ず残留リスクと呼ばれるリスクが残る。この残留リスクについて、「ここにはこういう危険源があってこういうリスクが存在する」という警告を発し、ラベルを張る。そして、そのリスクを避けるための取扱説明書を作って添付する。設計製造者は、安全に関する使用上の情報を提供することで、リスクを低減しようということである。これが、3 番目の「使用者に対する情報による安全確保」というステップである。

3.6.2 機械安全国際標準の有効性

機械安全国際標準の基本的考え方に基づいた開発を行った場合の有効性は下記のようにまとめられる。

- 体系的に現状分析をして安全を実現でき、日本の企業が一番不慣れな常に改善ができる管理体制システムの構築が可能
- リスクアセスメントに基づいて災害の大きさに応じた対策が打てるという意味で、安全

対策にコストをかける合理的な判断ができる。

・企業にとっての安全の考え方を外に対して定量化して明確にでき、説明責任を果たすことができる。そのため、製造物責任訴訟の際に、製造上の欠陥、設計上の欠陥、表示・警告上の欠陥を指摘された場合に、各プロセスにおける考え方を明確に主張できる。

・リスクアセスメントを実施するということは、みんなで考え、みんなで危険源を見つけ出し、全員が参加して安全について考えるきっかけを作るので、現場の意識が高まり、自分の企業が行っていることに対する体系的な分析ができて、常に改善の努力を職場に定着させることができ、その企業の安全意識、安全文化を高めることができる。

4. 国内における現状の整理

4.1 現状の検討

3章において、製造物責任に関するわが国の現状、およびたヨーロッパ、アメリカなど海外の製造物責任について調査を行った結果から、我が国の現状を論点に従って検討した。

論点（1） 産業事故発生時に機械設備メーカの製造物責任が問われる条件

現在のわが国のPL法は、EC指令を直接のモデルとして立法化された。このEC指令は、アメリカで発生したPL法がEUへ広がったものであるという経緯がある。これは、製造物の流通がグローバルに行われている現状や、欠陥が及ぼす危害が国を問わないことを考慮すると、国際的な共通性が存在することは当然のことと考えられる。そのため、製造物の定義・責任の主体に関して、ヨーロッパ、アメリカとの差異はあるものの、法の理念・実体はほとんど変わらず、製造物責任が問われる条件としては、製品に欠陥が存在したこと、またその欠陥が原因で使用者の生命、身体、もしくは財産に何らかの損害を及ぼした場合に、欠陥のあったことを被害者側が証明することにより、メーカに損害賠償責任が発生する。

ここでいう欠陥とは、製造上の欠陥／設計上の欠陥／指示・警告上の欠陥をいう。EUでは機械指令を満足している機械で事故が発生した場合には、機械メーカは責任を果たしていると考えられ、刑事上は免責されるというのが基本的考え方になっている。ただし PL 法により民事訴訟で補償を求められる可能性はある。またアメリカでは、安全規格を満足していることはメーカの責任を果たしていると考えられ、裁判では有利な方向に働き、また安全基準に違反していることはそれだけで過失とみなされる。わが国では、訴訟の判断材料として欠陥の証明などに際してISOやJISなどの規格を参照しているような判例はまだ見受けられないのが現状である。

論点（2） 機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ない理由と今後増加する可能性

機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ない理由としては、日本では、機械ユーザからメーカに対して、機械の性能に関しては厳しく要求されるが、安全についての高いレベルが要求されることは少ないのが現実であり、これは、事業者及び社会の要求として、安全に関して高いレベルを求めることに関する法的拘束力が弱いことに起因していると考えられる。そのため、機械の安全性が訴訟対象となることはほとんどなく、訴訟がされても和解に持ち込まれることが多い。この場合、災害の責任が追及されることは少なく、労働者にとっては不利な方向に働く場合もあり、責任を明確に求める制度が必要と考えられる。

また、2004年9月1日現在で、わが国におけるPL訴訟は58件ということを考えると、機械設備メーカに対する製造物責任訴訟が少ないということではなく訴訟そのものが少ないと考えられる。訴訟の少ない理由としては、以下の3点が考えられる。

- 情報開示制度などが整いつつあるが、原告が弱者であることにかわりがなく、欠陥の存在を立証する負担が依然として困難が大きいなど裁判に勝ちにくい点・採算がとれないことが原因だと考えている。

□　メーカも消費者も信頼できる原因究明機関が存在しない。

□　司法制度の問題（人と裁判所が遠いなど）

しかしながら、新民事訴訟法の施行による裁判の迅速化、情報開示制度の整備が行われたことや製造物責任法への見直しの要望が高まりつつあること団体訴権の検討がなされていること、また将来の法律関係者を養成する法科大学院の設置・弁護士の育成などが取り組まれていることから今後は製造物責任訴訟が増加する可能性は大いにあると考えられる。

論点（3） 機械設備メーカが製造物責任を免責される条件と機械安全国際標準との関係

ヨーロッパでは、機械の安全性確保という本来の目的の他に、EU の単一市場結成における問題を解決することを目的として、製造物責任が加盟各国に立法化が義務付けられており、訴訟件数は少ないものの、機能していると考えられる。製造物責任法においては、免責される条件としてその時点で合理的に利用可能な最高の科学技術水準に達していれば過失はないとされる開発危険の抗弁が認められている。機械安全に関しては、EU 域内の市場を統合し域内での自由な流通を実現するために、共通の考え方に基づき機械の安全性を確保することを目指して機械指令を頂点とし、そこから参照する機械安全の規格群からなる仕組みが構築され機能している。機械安全の考え方は state of the art であることから、機械指令を満足している機械で事故が発生した場合、機械メーカは刑事責任を免れる方向であるが、場合によっては民事上の責任は発生し、民事訴訟では補償を求められることはあり得る。

アメリカでは、製造物責任における免責条件としては、安全基準を満たしていることは抗弁にはあたらないが、安全基準に違反していることはそれだけで過失とみなされる。その一方で、その時点で合理的に利用可能な最高の科学技術水準に達していれば過失はないとされる開発危険の抗弁が認められている。また、アメリカでは機械の安全性を確保することが第一と考えられおり、機械の安全性を確保することにより、生産性の向上と製品の品質向上に繋がるという考え方が、大手製造業では持たれている。ただし、ここでいう安全基準とは、アメリカ独自の規格であると考えられ、国際標準との整合性が必ずしも取られている基準ではない。

日本では、機械安全に関する標準化を積極的に推進しようとする目的意識は薄く、欧米に対して製品を輸出する場合には、顧客の要求に合わせて欧米の規格に製品を適合させて出荷しているのが現実である。また、製造物責任における免責条件として開発危険の抗弁の項目があるが安全基準が state of the art になっていないため何をもって合理的に利用可能な最高の科学技術水準とするかが確立していないように見受けられる。また、安全の対策を、基準を満足させるためだけに行うという意識があるために、安全分野における技術革新・改良を招くことができず、結果として海外の安全機器メーカに技術的に遅れをとる方向にある。

論点（4） 現状の法的整備状況に関する問題点と解決のための方向性

不法行為法としての PL 法は、訴訟において従来の「過失証明」から「欠陥証明」への移行に伴

って、メーカ側の意識改革を促進させたという点で十分に貢献したと考えられる。また、PL 法や新民事訴訟法などによって、文書提出や証拠開示の要求をしやすくなった。しかしながら、欠陥の存在および欠陥と損害の因果関係の立証において、被告側が弱者であることに変わりはなく、アメリカのようなクラスアクションが認められていない現状では弱者という現実は否めない。また、文書提出や証拠開示の要求をしやすくなりはしたが、開示する情報として義務付けられたものがあるわけではないという課題もある。

また、日本では、安全に関して高いレベルを求めることに関する法的拘束力が弱く、機械の安全性が訴訟対象となることはほとんどなく、訴訟がされても和解に持ち込まれることが多い事実もある。

このため、機械メーカはメーカとして必要とされる安全技術がわからず、また安全技術の革新に向けてのエネルギーもわかない。このことは、国内産業の安全技術に関する技術力の停滞をまねくと同時に、安全が求められる製品の国際競争力を低下させることになる。

今後、さらに激しさを増す国際競争社会の中で、我が国が競争力を維持して行くためには、製造物責任と国際規格との関連を明確に打ち出すこと、また原因究明機関の育成および司法界だけではなく産業界も含めた製造物責任のあり方の検討を行うことが必要であると考えられる。

論点（5） 日本の輸出産業が海外で直面する製造物責任の法的問題

日本では、欧米に対して製品を輸出する場合には、顧客の要求に合わせて欧米の規格に製品を適合させて出荷しているのが現実であることは前述したとおりである。製造物責任の法的な問題としては、国民性の差異や法制（懲罰的損害賠償制度や陪審員制）の差異を考慮した対策が必要であると考えられ、そのためにも製造物責任に対してリスクアセスメントに基づく安全評価と安全方策を実施し、許容可能なレベルまでリスクを低減させて機械の安全を確保するという国際標準の考え方を取り入れ、訴訟に際して国際標準に基づいた設計に関する文書などの提出義務付けるなどの対策が必須であると考えられる。

今後、さらに激しさを増す国際競争社会の中で、我が国が競争力を維持して行くためには、国際規格に対して積極的に関わっていくことが必要とされ、それを促進するために産業界だけではなく司法界を支援する組織が求められる。また、製造物責任に関して法律的な観点からだけではなく、技術的な観点からも判断できる人材の養成も必要不可欠であると考えられる。

4.2　現状の総括

我が国の現状における課題を検討した結果を整理すると、以下のような課題があると考えられる。各項目の後ろの番号は、論点の番号を示す。

A) 製造物責任訴訟において、規格を積極的に利用しようという意識がない。 ー(1,5)

B) 製造物責任に対する訴訟に対して、積極的に働きかけていく活動が不足しており、バックアップの体制もない。ー（2、4）

C) 機械安全国際規格に整合した拘束力のある制度がない。ー（2,3,5）

D) 製造物責任訴訟における原因究明機関が未発達である。(2,4)

E) 機械安全に関する技術面および司法面からの取り組みが不十分　ー(2,4,5)

F) 安全に関する責任と権利と義務の教育が不足　ー（2）

5. 製造物責任に係る訴訟の動向と提言まとめ

5.1 国内の製造物責任に係る訴訟の動向[3], [20], [21]

国内 PL 裁判例の傾向としては、このところ自動車関係の訴訟ならびに判決が増えてきている。自動車関係の訴訟は、その内容の複雑さや専門的知識・技術のため素人には訴訟を起こすこと自体が容易ではなく、また自動車は本質的に危険と隣り合わせの製品で運転を誤れば即大事故に発展することや日頃のメンテナンスが確実に行われていることが要件とされているなどメーカを訴えっても容易に斥けられる分野である。ところが、平成 14 年から平成 16 年までの 3 年間で終結した自動車メーカ(輸入業者含む)を相手取った PL 訴訟は 12 件もあり、戦前から平成 13 年末までの訴訟数 38 件に対して、提訴件数が大きく増加していることが分かる。このことは、日本にも PL 法が定着しつつあることを示唆していると考えられる。

また、最近の PL 訴訟の特徴として、警告・表示上の欠陥を問うケースが増えてきている。前述したように、製造物の欠陥には、設計所の欠陥、製造上の欠陥、警告・表示上の欠陥の 3 種類がある。他の2つと比べて、警告・表示上の欠陥を追及する際には格別の技術的、専門的な知識・情報を有していなくても容易に訴訟に持ち込めてしまう。近年の説明責任が強調される社会の動きを反映して、この警告・表示上の欠陥に関する PL 訴訟において、原告の主張が認められる傾向にある。

なお、製造物責任に関する判例として規格に関する論述があるもの、安全性確保義務に関する論述があるもの 4 例を以下に示す。

下記の例を総括すると、

①規格や法令に適合していても、事故発生を予見する可能性がなくなるわけではないとされており、欠陥が認められる。
②日本電子機械工業会による通則に基づいた設計であることを示しても、設計上の欠陥のために、通常有すべき安全性を有していなかったものと認められた。
③安全性確保義務違反が認められるためには、製造者において被害発生につき予見可能であることが必要である。すなわち、予見していた被害発生に関しては、安全性確保のために対策を取らなければならない。
④安全な設計をするか指示警告により、事故を回避する注意義務を怠ると、不法行為責任に問われる。

【判例 1】医療器具の組み合わせ使用死亡事故

東京地裁 平成 15 年 3 月

都立病院で人工呼吸を受けていた生後3ヶ月の乳児と、同じく生後10ヶ月の乳児が、ほぼ同時期に窒息死した。どちらのケースも、気管切開術後、小児用ジャクソンリース回路と気管設計チューブを接合して行う人工呼吸を施された際、両器具が閉塞して、乳児が換気不全に陥ったことによるものであった。双方の両親から、両器具のメーカ 2 社の製造物責任と、東京都の債務不履行・不法行為責任を問う訴訟が起こされた。

企業側は医療器具を使用した医師が注意義務を怠ったことで事故が発生したと主張したが、「医療器具の製造・輸入販売企業には、医療現場における医療器具の使用実態を踏まえて、医療器具の使用者に適切な指示・警告を発して安全性を確保すべき責任があるのであって、たとえ医

療器具を使用した医師に注意義務違反が認められるからといって、企業が製造物責任を免れるものではない。」として、注意義務違反があっても製造物責任は免れないと判断された。

また、「本件ジャクソンリースと本件気管切開チューブは、いずれも JIS 規格上の接続部に関する規定に適合し、かつ、厚生省の承認を得て製造販売された製品である。しかし、JIS 規格の接続部規定は単に相互接続性を確保するという限度で規格を定めているにすぎず、接続時の安全性までも保証する趣旨のものではない。」とし、さらに、「医療器具が規格に合致していることや厚生省の承認があったからといって、接続時の安全性が推定されるとか、接続不具合による事故発生を予見する可能性がなくなるというものではない。」として、規格や法令に適合していても、事故発生を予見する可能性がなくなるわけではないとされた。

判決では、両器具の設計上の欠陥は否定したが、医療現場で個々の器具を組み合わせて使用する際、危険性についての具体的な指示・警告義務を被告 2 社に認めて、両器具について指示・警告上の欠陥を肯定した。

【コメント】

医療器具に PL 法を適用した初の判決であり、複数の医療器具が組み合わされて使用されることを想定して適切な警告表示の必要性があると判断された。また、規格や法令に適合していても、事故発生を予見する可能性がなくなるわけではないとされた。

事業者は、強制法規や規格に適合していても、安全の対策検討を疎かにすることなく、誤使用時も含めた危険の予見を十分に実施するべきである。

【判例 2】オーディオ製品に使用されたスイッチの欠陥

東京地裁　平成 15 年 7 月

事業者 A(原告)は、事業者 B(被告)の製造するスイッチ(を使用して、カーオーディオを製造、販売したところ、スイッチの一部が常時短絡して通電するようになり、これに起因して前記カーオーディオ製品を設置した自動車のバッテリーが上がるなどの事故が多発し、その対応のために損害を被ったと主張して、製造物責任法三条又は不法行為に基づき、遅延損害金の支払を求めた。

事業者 B は、「スイッチ通則で定められている内容に従って、本件仕様書を作成したものであり、スイッチ通則によれば本件仕様書の温度、湿度についての保証範囲は被告主張のとおりである旨主張し」たが、「スイッチ通則は、日本電子機械工業会が作成したもので、本件スイッチは汎用品であり、チューナーのように日本電子機械工業会に所属していないユーザー(証人東)も使用するものであることからすると、スイッチ通則を知らなければ、仕様書の内容を正確に理解できないような仕様書は不適切である・・・のみならず、使用周囲湿度については、スイッチ通則においても何らの定めもなく、被告が独自に記載した事項であって、使用周囲温度と使用周囲湿度を並列的に記載することがどのような意味で解されるかについてはスイッチ通則からも判明しないのであるから、この点についての被告の主張は採用できない。」とされた。

最終的には、「FTスイッチは本件保証範囲の範囲内で本件短絡事故を発生し、その原因は銀マイグレーション現象によるものであって、銀マイグレーション現象自体は、よく知られた現象であり、接点の銀メッキを金メッキにするなどすれば・・・本件短絡事故は発生しなかったのであるから、本件FTスイッチは設計上の欠陥・・・のために、通常有すべき安全性を有していなかったものと認められる。」として、製品に欠陥があったと判断された。

【判例 3】飲食店で使用されていた冷凍庫の欠陥

東京地裁　平成 11 年 8 月

飲食店において発生した火災(以下「本件火災」という。)の発生源が、業務用冷凍庫であるとして、冷凍庫製造事業者に対し、安全な電気器具製品を設計、製造すべき注意義務違反による不法行為に基づき、損害賠償の支払を請求した事例である。

判決では、「本件火災は、本件冷凍庫を発生源とするものであることを推認することができる。」として、冷凍庫が火災の原因であると認められた。そして、この判断について、「製造者である被告に

とって、一見厳しいもののように感じられるかもしれない。しかしながら、民事訴訟における立証は、経験則に照らして全証拠を総合考慮して行う歴史的証明であって、一点の疑義も許されない自然科学的証明ではない。そして、歴史的証明は、裁判官が要証事実について高度の蓋然性の認識を形成し、通常人が疑いを差し挟まない程度に真実性の確信を持ち得ることで足りるのである。」として、裁判における判断の方法について述べられた。

製品の欠陥について、「これは冷凍庫本来の使用目的に従った使用方法であるところ、それにもかかわらず、本件冷凍庫が発火し、本件火災の発生源となったものであるから、本件冷凍庫は、本件火災当時、通常有すべき安全性を欠いていたというべきであり、この意味で欠陥があったものといわざるを得ない。消費者が、本来の使用目的に従って製造物を使用し、事故が発生した場合において、その時点で製造物に欠陥が存在したときは、特段の事情の認められない限り、製造物が流通に置かれた時点において、欠陥が存在していたものと推認することが相当である。本件においても、本件冷凍庫は、食材の冷凍保存という本来の使用目的に従って使用されていたにもかかわらず、発火したものであり、特段の事情も認めることはできないから、被告により本件冷凍庫が流通に置かれた時点において、欠陥が存在していたものと推認すべきであることになる。」として、欠陥と判断した根拠が示された。

事業者が負うべき安全性確保義務については、次のように示された。「現代の社会生活は、他人が製造し、流通に置いた製品を購入し使用することによって成立している。規格化された工業製品の場合、流通の過程において販売会社や小売店は個々の製品の安全性を逐一確認した上で販売することは通常予定されておらず、これを購入する消費者においても、個々の製品の安全性の有無を判断すべき知識や技術を有してはいない。このような製品の流通は、製造者が製品を安全なものとして流通に置いたことに対する信頼により支えられているということができる。さらに、製品の大量生産、大量消費のシステムにおいては、一度欠陥のある製品が製造され、流通に置かれると、少なからぬ規模の深刻な被害を発生させる危険性があるところ、欠陥製品から生ずる消費者の生命、身体、財産に対する侵害を防止できるかどうかは、製品を流通に置くまでの製造者の調査、研究等にかかわっており、被害発生を防止する措置は、高度な技術、専門的知識を用いて製品を製造した製造者にしか期待することができない。したがって、製品の製造者は、製品を設計、製造し流通に置く過程で、製品の危険な性状により消費者が損害を被ることのないように、製品の安全性を確保すべき高度の注意義務（以下「安全性確保義務」という。）を負い、製造者が右義務に違反して安全性に欠ける製品を製造し流通に置き、これにより被害者が損害を被った場合には、製造者は当該消費者に対し、その被った損害を賠償すべき不法行為責任を負うものと解すべきである。」

そして、「安全性確保義務違反が認められるためには、製造者において被害発生につき予見可能であることが必要である。」として、予見可能性について触れられている。「専門的知識、高度な技術を有して製品を製造している製造者は、自己の製造する製品の物理的、科学的性質等を最も良く理解しているのが通常であって、製品の欠陥から消費者の生命、身体、財産に対し、通常生じうる損害を予見しうる知識を有しているといえる。このことに、損害の公平な分担という不法行為法の理念を併せ考慮すると、製造者は、製品を流通に置く前に、可能な限りその安全性を確保するための調査及び研究を尽くすべきであるから、消費者が右製品を通常の方法で使用していたにもかかわらず発生した損害について、調査、研究を尽くしても予見できなかったという特段の事情を立証しない限り、右損害発生についても予見可能であったと推認するのが相当である。」として、予見できなかったということを証明しない限り予見可能であったと認められると考えられるとしている。

安全性確保義務の具体的内容については、次のように述べられている。「製造者が予見可能な損害の発生を回避すべく課される安全性確保義務の具体的内容は、消費者の生命、身体、財産の安全確保の重要性と、調査、研究により課される製造者の負担等を総合考慮して決定されるべきであり、当該製品の性質、その有用性、通常の使用方法はどのようなものか、使用期間はどの程度を見込むか、製品の消費者は誰か、消費者における危険発生防止の可能性、予見される損害発生の蓋然性、損害の内容、当該製品が有する有用性、製品の安全対策の技術的実現可能性、

安全対策が製品の有用性に与える影響等の諸事情に基礎付けられる当該製品の通常有すべき安全性を確保すべき義務と解するのが相当である。」

そして、本件における冷凍庫についても、「安全性確保義務の性質上、流通に置かれた時点において、当該製品について欠陥の存在が立証されれば、製造者に製品を設計、製造し流通に置くに際して、安全性確保義務違反の過失があったものと推定するのが相当である。本件冷凍庫には、流通に置かれた時点において欠陥が存在していたものと認めることができる。そして、本件において、製造者たる被告が、調査、研究を尽くしてもなお本件火災による損害の発生を予見できなかったと認めるべき特段の事情は存しないから、本件火災による損害の発生について被告は予見可能であったと認められる。」として、予見可能であったと述べられている。

最終的には、事業者には、「本件冷凍庫を流通に置くに際して、安全性確保義務に違反した過失が認められる。したがって、被告は、原告らが、本件火災により被った損害を賠償すべき責任がある。」として過失があったとされ、損害賠償責任が認められた。

さらに判決では、消費者の欠陥立証責任についても、次のように触れられている。「工業製品の製造に要する技術は高度かつ専門的であり、製造過程も複雑化されているが、一般的消費者である利用者は、それらに関する知識を有していないのが通常である。このような場合に、消費者たる原告側が、本件のような訴訟において、本件冷凍庫が本件火災の発生源である旨の主張立証をするだけでなく、その具体的欠陥等を特定した上で、欠陥が生じた原因まで主張立証責任を負うとすることは、損害の公平な分担という不法行為法の理念に反するものであり、妥当でない。このことは、製品が完全に損壊し、欠陥を特定することができなくなった場合には、常に製造者が免責されることになってしまう事態を想定すれば明らかである。したがって、消費者たる原告らは、製品の具体的な欠陥等については基本的に主張立証責任を負うものではないと解すべきである。もっとも、原告らが審理の対象を明示する趣旨で、右の点を主張し、これを立証することは、もとより許容されるものであり、それが可能である場合には、むしろ、そうした訴訟追行をしていくことが、民事訴訟法上当事者に課せられている信義則（民訴法二条）に照らし、望ましいものというべきである。」

【判例 4】カッター付き製麺機の欠陥

東京地裁　平成 4 年 11 月

日本そば店の経営者が、麺長さ切断用カッター付製麺機の清掃作業中に、突然回転したカッターにより左手の指先部を切断されて負傷したとして、製麺機製造事業者に対して不法行為ないし不完全履行に基づき、損害賠償を請求している事例である。

事業者は、製麺機の安全装置として、「二重安全装置について、カッターの作動を止めるためにカッター第一スイッチ及び同第二スイッチが付いており、右作動を止めるには双方のスイッチを切るような構造になっている」と主張したが、「証拠（証人杉本旭、鑑定）によると、安全工学でいう安全装置とは、システムの一部に故障や誤操作があっても、必ず安全な方向に作用して事故を引き起こさないように働くフェイル・セーフの仕組みを指すこと、本件製麺機は、ローラー部のカス取り作業のためには、スライダー部を外し、手を入れて作業を行う構造になっていること、カッター第二スイッチがスライダー部を外すと同時に切れる構造になっているのも、このような手を入れた場合においてカッターの回転等により手指を損傷することのないよう配慮した安全装置であること、しかし、カッター第一スイッチは、前記のとおり運転命令を出すものであって、これを切ることは右のような事故を回避するための安全装置とは関係がないことが認められる。したがって、本件製麺機が、安全性が二重に確保されているという意味での二重安全装置付である旨の・・・説明は、安全工学上、その根拠を欠くことになるのみならず、主電源作動スイッチが入っている状態でカッター第一スイッチを入れても、カッター第二スイッチを切っていれば、カッターは回ることはなく安全である旨の・・・説明は、原告を誤解に陥れるものであるといわざるを得ない。」として、十分な安全装置であるとは言えないとした。

「事故後において原告に交付された使用説明書には、元電源のスイッチを切ってから注意して

手を入れるよう指示警告されてはいるが、・・・他方において、本件製麺機を原告店舗に納品する際、本件製麺機は二重安全装置付であり、主電源スイッチが入っていても、カッター第二スイッチを切ればカッターが回ることはなく安全である旨の説明もしている」と事業者が説明したことから、「いわゆる製造物責任においては、被害者の損害が製品の異常な使用から生じた場合には、製造者は、責任を負わないものと解されるが、本件事故は、そのような異常な使用から生じた被害であるとはいえない。」として、異常な使用ではなかったと判断された。

そして、事業者としては、「右のようなカス取り作業中に麺長さ切断用カッターが回れば人の手指に傷害を与える危険が存在することは十分予見し得たはずであり、このように通常予測される危険を回避するため、スライダー部を外してカッター第二スイッチを切ればカッターが回ることはないような安全な構造の製麺機を設計・製造するか、又は、本件製麺機の構造を前提にするとすれば、自ら又は販売業者を通じて、ユーザーに対し、カス取り作業時には必ず主電源スイッチを切るよう的確に右危険の存在を指示警告して、その発生を未然に回避すべき注意義務があったものというべきである。」として、安全な設計をするか指示警告により、事故を回避する注意義務があるとされた。しかし、その義務を怠ったとして、「ところが、被告新日本は、この注意義務に違反して、前記のとおり安全性を備えていない欠陥のある本件製麺機を製造し、これを流通させた上、原告に対し、本件事故時までに使用説明書を交付しないばかりか、二重安全装置付なので手を入れてカス取り作業をしても安全である旨の説明をして原告を誤解に陥れ、ひいて本件事故を招いたものといわなければならないから、右事故につき、不法行為責任を免れないというべきである。」と判断され、損害賠償責任が認められた。

5.2　国外の製造物責任に係る訴訟の動向[3]

現在の国際情勢・経済状況などを考慮すると、日本の企業が注意しなければならないのは、中国における製造物責任に関する訴訟の動向が挙げられる。

中国で製造物責任に関連する法律は「製品品質法」であり、日本の製造物責任法が 1994 年 7 月に制定されたのに対し、製品品質法は前年の 93 年 2 月に制定されている。また、両法を比べると、日本のものが全 6 条で構成されているのに対し、中国のものは 74 条にも及んでおり、制定時期・内容ともに中国の PL 関連法規の整備が進んでいると考えられる。また、中国における PL 訴訟額は、1990 年の日系企業を対象にした最初の PL 紛争などに見られるように損害賠償額は 1 万元（現行レートで約 13 万円）程度と小額であると認識されていたが、近年では山西省で日系企業が訴えられた損害賠償額は 780 万元（約 1 億円）という例もあり、PL 訴訟での損害賠償額は上昇傾向にあることが分かる。

また、多くの PL 訴訟が製品説明書に関して行われており、単純な翻訳ミスなどに起因するものも少なくなく、中国と日本とで常識の違いによる説明書の不備などに起因する訴訟なども発生している。

5.3　提言

第2章で抽出して整理した論点に基づき、製造物責任に関する調査を行いわが国の現状を各論点に基づいて第 4 章 1 節で整理し、第 4 章 1 節で総括を行った。

また、第 5 章 1 節および 2 節において、製造物責任に関する訴訟の動向をまとめた。

今回の検討結果から、製造物責任を果たし国際レベルの機械安全を確保するためのポイントを、提言として示す。

- 機械安全について責任と義務の考え方を知らないことが過失であるということを認識する。
  - リスクアセスメントが必須であることを認識し、本質安全設計を原則とする。その上で、保護装置による安全確保（停止による安全確保を含む）、使用者に対する情報による安全確保を行うこととする。
  - リスクアセスメントを徹底し、誤使用なども盛り込んで製造物の特徴を把握し、危険源の検出を行うことにより、安全性確保の義務違反を行わないようにする。また、表示・警告について、どのような対策の上でなされたものなのかを明確にし、適切な表示・警告を行う。
  - 規格を満たしていれば問題はないという考えではなく、規格を満たしていることは絶対条件であり、規格を満たしていないことは即欠陥であるという認識を持つ。

- 安全学と法律を理解できる人材を確保する。
  - 製造物責任の関与する領域は、法律に関する知識と安全工学・安全学に関連する領域であり、両者の知見を有した人材によって取り組んでいかなければならない。そのため、企業はこのような人材を育成するもしくは人材を雇用するなどして企業の安全性を高めるために取り組まなければならない。

- 社内セミナーなどを実施し、会社を挙げて安全教育の啓蒙を行う。
  - 企業戦略において、本質的安全設計・国際安全基準の考え方が当然であるという企業意識の変革を起こす。
  - 本質安全設計などに代表されるように、安全性確保は事前対策として行うものであり、その際に必須であるリスクアセスメントはみんなで考えみんなで実行するものであるということ、また顧客からのクレームなどから新たな危険源となりうる要因などを検出し、それをリスクアセスメントに取り組んで製品の改善を行うなど、企業全体で取り組む必要があることを社員全員が共有しなければならない。

6. 参考文献

[1] 日本工業標準調査会 標準部会、標準化戦略、平成13年8月31日
[2] 向殿政男、安全マップ（安全曼陀羅）の提案、
http://www.sys.cs.meiji.ac.jp/~masao/kouen/021003-anzen-mandara.htm
[3] 山口正久、日本規格協会、PL 入門、2003 年
[4] 杉本泰治、地人書館、日本の PL 法を考える、2000 年
[5] 小林秀之、弘文堂、新製造物責任法体系 II、1998 年
[6] 長瀬二三男、一橋出版、製造物責任法の解説、2004 年
[7] 小林秀之、中央経済社、日米製造物責任訴訟対策、1996 年
[8] 国民生活センターホームページ、http://www.kokusen.go.jp/
[9] 国民生活センター、大蔵省印刷局、製造物責任紛争事例、1994 年
[10] 升田純、民事法研究会、最新 PL 関係判例と実務、2004 年
[11] 木ノ元直樹、法学書院、PL 法の知識と Q&A、2004 年
[12] 商工会議所のPL保険ホームページ
http://www.jcci.or.jp/pl/2003/2004jikokensu.html
[13] 小林秀之、弘文堂、新製造物責任法体系 I、1998 年
[14] 森島昭夫、山口正久、木鐸社刊、米国第 3 次不法行為リステイトメント製造物責任法、
2001 年
[15] 大羽宏一、林田学、日本経済新聞社、PL と改正民事訴訟法、1997 年
[16] 北川俊光、日科技連、企業の PL 対策、1997 年
[17] 山口正久他、日科技連、企業の PL 診断、1996 年
[18] 松本俊次、日刊工業新聞社、これで万全 PL 対策、1995 年
[19] 安西愈、中央労働災害防止協会、裁判例にみる安全配慮義務の実務、2003 年
[20] 日本規格協会、標準化と品質管理、2003 年 12 月号
[21] 日本規格協会、標準化と品質管理、2004 年 12 月号

お わ り に

産業のグローバル化が加速されている現在において、標準化は今後の産業の生き残りを決める重要なポイントの一つとなってきている。特に輸出比率が高く全世界に製品を出荷している我が国の機械製造業界にとっては、国際標準にいかに適合し、最大限に利用することができるかが、今後の国際的な競争力を決める要因になると考えられる。

日本の産業界は、これまでは国際標準化に対して、どちらかと言うと消極的な態度をとり続けてきた。それは、我が国製造業の技術力が高いために、どのような規格の制限に直面しても、短時間で対応することが可能であるという自信のあらわれでもあったとも考えられる。しかし、我が国の国際標準への注目度が低い状態が続いているうちに、ヨーロッパでは機械安全に関する体系を構築し、EU 市場統合を目的に EU 圏内で合意を得て、さらにはそれを国際標準として世界的に適合することを求めてきている。

日本の産業界は、現在のところ、その流れに追随していかざるを得ない状況であり、我が国産業の国際競争力の相対的低下に繋がりかねない問題である。このことは、機械産業界だけの問題ではなく、我が国として安全な社会を実現するために、法体系や保険制度も含めた社会システムをどのように整備していくかという点から検討が必要とされる問題である。

今回の調査では、我が国の機械安全に関する取り組みを、国際安全標準のレベルまで引き上げるため機械安全分野における製造物責任に関する我が国の現状における課題を明確にし、我が国の産業界に対して警鐘を鳴らすとともに、日本の機械産業の立場から、製造物責任を果たし、国際レベルの機械安全を確保した上で、トップレベルの国際競争力を維持することを目的に検討を行い、今後の方向性を示した。

今回の調査が、日本における機械安全レベルの向上に、多少なりとも貢献することができれば幸いである。

この事業は、競輪の補助金を受けて実施したものです。

非　売　品
禁無断転載

平成 16 年度
機械安全分野の製造物責任に係る我が国の現状動向調査

発　行　　平成 17 年 3 月
発行者　社団法人　日本機械工業連合会
〒105-0011
東京都港区芝公園三丁目 5 番 8 号
電話 ： 03-3434-5384

株式会社　三菱総合研究所
〒100-8141
東京都千代田区大手町二丁目 3 番 6 号
電話 ： 03-3277-0741